

Garant**Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Diabolo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6mm****Données de commande**

N° commande	122372 6,6
GTIN	4062406088880
Classe d'article	11E

Description**Exécution:**

Ame renforcée et amincissement spécial et donc arête de coupe transversale de grande précision de centrage. Grâce aux **arêtes principales convexes** et un **chanfrein bien défini**, le foret offre une grande stabilité et une charge admissible maximale.

Revêtement multi-nanocouche spécial pour le perçage dans les aciers trempés.

Remarque(s):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	24,1 mm
Ø nom. D_c	6,6 mm
Avance f dans l'acier < 60 HRC	0,08 mm/tr
Longueur totale L	79 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,2 mm/tr
Longueur des goujures L_c	34 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	DIN 6537 K
Nombre de dents Z	2
Ø queue D_s	8 mm
Série	Diabolo

Fiche technique

Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
Type	H
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bar
Méthode d'usinage	HPC
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	55 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	28 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	16 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	14 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	10 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	30 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adaptée	28 m/min	H
Fonte GG(G)	adaptée	70 m/min	K
Uni	adaptée		

Fiche technique

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
Air	adaptée