

## Garant

### Foret HPC carbure monobloc Diabolo, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3/8mm



#### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122362 3/8    |
| GTIN             | 4062406121433 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norme: DIN 6537 K

Tolérance Ø nominal: h7

Nombre de dents Z: 2

Tolérance Ø nominal: h7

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 32,705 mm

Longueur totale L: 89 mm

Ø queue  $D_s$ : 10 mm

Avance f dans l'acier < 60 HRC: 0,11 mm/tr

#### Description technique

|  |            |
|--|------------|
| Norme  | DIN 6537 K |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 32,705 mm  |
| Longueur totale L                                | 89 mm      |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 47 mm      |
| Ø queue $D_s$                                    | 10 mm      |

|                                   |                     |
|-----------------------------------|---------------------|
| Avance f dans l'acier < 60 HRC    | 0,11 mm/tr          |
| Le Ø nominal en pouces correspond | 9,53 mm             |
| Nombre de dents Z                 | 2                   |
| Série                             | Diabolo             |
| Revêtement                        | TiAlN               |
| Type d'outils                     | Carbure monobloc    |
| Exécution                         | 4×D                 |
| Type                              | H                   |
| Angle de pointe                   | 140 degré           |
| Queue                             | DIN 6535 HB avec h6 |
| Arrosage interne                  | non                 |
| Méthode d'usinage                 | HPC                 |
| Semi-Standard                     | oui                 |
| Bague de couleur                  | rouge               |
| Type de produit                   | Forets hélicoïdaux  |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 90 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 80 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 70 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 65 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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                      | moyennement adaptée | 30 m/min       | H        |
| TOOLOX 44                      | moyennement adaptée | 28 m/min       | H        |

|   |                     |          |   |
|---|---------------------|----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/<br>mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 28 m/min | H |
| Fonte GG(G)                             | adaptée             | 70 m/min | K |
| Uni                                     | adaptée             |          |   |
| av. arrosage max.                       | adaptée             |          |   |
| à sec                                   | adaptée             |          |   |