

Garant

Foret HPC carbure monobloc Diabolo, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11/32mm



Données de commande

N° commande	122362 11/32
GTIN	4062406121426
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 : 33,905 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

Avance f dans l'acier < 60 HRC	0,11 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	33,905 mm
Longueur des goujures L_c	47 mm
Le Ø nominal en pouces correspond	8,73 mm
Norme	DIN 6537 K
Longueur totale L	89 mm

Ø queue D _s	10 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h7
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 _c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	65 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	moyennement adaptée	30 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	28 m/min	H

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