

**Garant****Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Diabolo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,2mm****Données de commande**

N° commande	122372 5,2
GTIN	4045197971517
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**

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h7
Norme	DIN 6537 K
Longueur totale L	66 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	28 mm
Avance f dans l'acier < 60 HRC	0,055 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	20,2 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	5,2 mm
Nombre de dents Z	2
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 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	adaptée	30 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	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