

Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Diabolo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm



Données de commande

N° commande	122362 5,3
GTIN	4045197970879
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 < 60 HRC	0,08 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Norme	DIN 6537 K
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	20,1 mm
Longueur totale L	66 mm
Ø nom. D_c	5,3 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Longueur des goujures L_c	28 mm
Ø queue D_s	6 mm
Série	Diabolo
Revêtement	TiAlN

Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	4xD
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