

**Garant****Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Diabolo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122372 7      |
| GTIN             | 4045197971586 |
| 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**

|  |            |
|--|------------|
| Ø queue $D_s$                                    | 8 mm       |
| Tolérance Ø nominal                              | h7         |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 34 mm      |
| Ø nom. $D_c$                                     | 7 mm       |
| Longueur totale L                                | 79 mm      |
| Avance f dans l'acier < 60 HRC                   | 0,08 mm/tr |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 23,5 mm    |
| Norme  | DIN 6537 K |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,2 mm/tr  |
| 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 |