

Garant**Foret HPC carbure monobloc Weldon GARANT Diabolo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 122652 4,76-X |
| GTIN | 4062406078690 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Délai de livraison: 12 semaines ouvrables

Quantité minimum de commande : 3 pcs

Fabrication spéciale personnalisée:

annulation possible max.3 jours ouvrables après réception de la confirmation de commande.

Reprise impossible. Sous réserve de livraison excédentaire et incomplète de $\pm 10\%$ (min. 1 pièce).

Description technique

| | |
|--|----------------|
| Longueur des goujures L_c | 44 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Tolérance Ø nominal | h7 |
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/tr |
| Norme | DIN 6537 |
| Longueur totale L | 82 mm |
| Plage de Ø | 4,76 - 6,05 mm |

| | |
|-------------------|---------------------|
| Série | Diabolo |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 6×D |
| 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 70 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 | adaptée | 30 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 28 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | adaptée | 28 m/min | H |
| Fonte GG(G) | adaptée | 70 m/min | K |

Fiche technique

| | |
|-------------------|---------|
| Uni | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | adaptée |
| Air | adaptée |