

**Garant****Foret pilote carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 6×D, TiAlN, Ø DC: 3,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123885 3,5    |
| GTIN             | 4062406267230 |
| Classe d'article | 11E           |

**Description****Exécution:**

**Excellente évacuation des copeaux** grâce au pas d'hélice différentiel des goujures, bagues de guidage et listels supplémentaires pour des alésages d'une précision maximale. **Sécurité de processus maximale** grâce aux outils parfaitement adaptés les uns aux autres du système global. Perçage jusqu'à la profondeur maximale sans co-pilote. **Stabilité de l'outil nettement accrue** grâce à l'âme extrêmement renforcée. Des **volumes de copeaux accrus** et des **durées de vie exceptionnelles** garantissent un processus de perçage économique de haut niveau. Ame renforcée et amincissement spécial pour une grande précision de centrage. Angle de pointe de 140° et tolérance de coupe spéciale p6 pour la réalisation optimale d'un alésage pilote pour l'utilisation ultérieure du foret long GARANT Master Steel Deep.

**Remarque(s):**

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Types HB et HE disponibles au même prix que le type HA.

Type **HB**: commander avec **123886**.

Type **HE**: commander avec **123885 + 129100HE**.

**Description technique**

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Tolérance Ø nominal         | p6     |
| Ø queue $D_s$               | 6 mm   |
| Longueur des goujures $L_c$ | 28 mm  |
| Longueur totale L           | 66 mm  |
| Ø nom. $D_c$                | 3,5 mm |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,12 mm/tr          |
| Norme   | Norme usine         |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 22,8 mm             |
| Nombre de dents Z   | 2                   |
| Série   | Master Steel        |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 6×D                 |
| Angle de pointe   | 140 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne  | Oui, à 40 bars      |
| Méthode d'usinage   | HPC                 |
| Bague de couleur  | Vert                |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux  |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 170 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 150 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 130 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 110 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 75 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 70 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adapté  | 35 m/min       | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 120 m/min      | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |                |          |

