

**Garant****Foret pilote carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 6×D, TiAlN, Ø DC: 11mm****Données de commande**

N° commande	123885 11
GTIN	4062406267537
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**

Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	p6
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	54,5 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm

Ø nom. $D_c$	11 mm
Avance $f$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/tr
Longueur totale $L$	118 mm
Longueur des goujures $L_c$	71 mm
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	$V_c$	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		

