

Garant**Foret pilote carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 6×D, TiAlN, Ø DC: 4mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123885 4 |
| GTIN | 4062406267261 |
| 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 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 30 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Norme | Norme usine |
| Longueur des goujures L_c | 36 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø nom. D _c | 4 mm |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,12 mm/tr |
| Longueur totale L | 74 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 ² | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 150 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

