

Garant

Foret pilote carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 6×D, TiAlN, Ø DC: 8mm



Données de commande

N° commande	123885 8
GTIN	4062406267438
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

Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	p6
Longueur totale L	91 mm
Ø nom. D_c	8 mm
Norme	Norme usine

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	41 mm
Longueur des goujures L_c	53 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/tr
\varnothing queue D_s	8 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	150 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	130 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	75 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		

