

# Foret pilote carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HB 6×D, TiAIN, Ø DC: 5mm



#### Données de commande

N° commande	123886 5		
GTIN	4062406300128		
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  $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$ .

## **Description technique**

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm	
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	44 mm	
Ø nom. D <sub>c</sub>	5 mm	
Norme	Norme usine	
Tolérance Ø nominal	рб	
Nombre de dents Z	2	
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	erçage maximale recommandée L <sub>2</sub> 36,5 mm	

Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/tr		
Longueur totale L	82 mm		
Série	Master Steel		
Revêtement	TiAlN		
Type d'outils	Carbure monobloc		
Exécution	6×D		
Angle de pointe	140 degré		
Queue	DIN 6535 HB avec h5		
Arrosage interne	Oui, à 40 bars		
Méthode d'usinage	HPC		
Bague de couleur	Vert		
Type de produit	Forets hélicoïdaux		

## **Données utilisateur**

	Adéquation	$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	Р
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		

