

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

N° commande	123886 4
GTIN	4062406299989
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**

Norme	Norme usine
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	30 mm
Tolérance Ø nominal	p6
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	74 mm
Ø nom. $D_c$	4 mm

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	36 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	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		

