

## Garant

### Foret long carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 3,8mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123890 3,8    |
| GTIN             | 4062406268039 |
| Classe d'article | 10E           |

## 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.

### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pour une utilisation sûre des forets longs 16×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121121 ou un alésage pilote d'au moins 4×D avec le foret pilote 122736. Pour les perçages profonds à partir de 20×D, il est indispensable d'effectuer un alésage pilote à la profondeur de perçage maximale à l'aide du foret pilote 122736. La réalisation d'un alésage pilote augmente la sécurité du processus. **Le rapport L/D indiqué correspond à la profondeur de perçage minimale possible avec le foret long correspondant.**

## Description technique

| Norme                       | Norme usine |
|-----------------------------|-------------|
| Longueur des goujures $L_c$ | 86 mm       |
| Ø nom. $D_c$                | 3,8 mm      |
| Longueur totale L           | 129 mm      |
| Tolérance Ø nominal         | j6          |
| Ø queue $D_s$               | 6 mm        |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Nombre de dents Z   | 2                   |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,09 mm/tr          |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 80,3 mm             |
| Série   | Master Steel        |
| Revêtement  | TiAlN               |
| Type d'outils   | Carbure monobloc    |
| Exécution   | 20×D                |
| Angle de pointe   | 138 degré           |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6 |
| Arrosage interne  | Oui, à 40 bars      |
| Méthode d'usinage   | HPC                 |
| Foret pilote nécessaire                                   | Oui, foret pilote   |
| 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             | 120 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 105 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 105 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 85 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 65 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 60 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adapté  | 25 m/min       | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 110 m/min      | K        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |                |          |

