

## Garant

### Foret long carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 4,2mm



#### Données de commande

N° commande	123888 4,2
GTIN	4062406267667
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):

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.**

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

#### Description technique

Ø queue $D_s$	6 mm
Tolérance Ø nominal	j6
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	77,7 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/tr
Longueur totale L	126 mm
Ø nom. $D_c$	4,2 mm

Norme	Norme usine
Longueur des goujures $L_c$	84 mm
Nombre de dents Z	2
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	16xD
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	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	125 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 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	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	30 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	115 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

