

Garant**Foret long carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 3,2mm****Données de commande**

N° commande	123888 3,2
GTIN	4062406267599
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

Longueur totale L	103 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	55,2 mm
Ø queue D _s	6 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	j6

Ø nom. D_c	3,2 mm
Longueur des goujures L_c	60 mm
Norme	Norme usine
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 ²	adaptée	125 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

