

**Garant****Foret long carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	123890 5
GTIN	4062406268091
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 16xD, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121121 ou un alésage pilote d'au moins 4xD avec le foret pilote 122736. Pour les perçages profonds à partir de 20xD, 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**

Nombre de dents Z	2
Norme	Norme usine
Longueur totale L	155 mm
Tolérance Ø nominal	j6
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	105,5 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	5 mm

Longueur des goujures $L_c$	113 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/tr
$\varnothing$ queue $D_s$	6 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	20xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	105 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	105 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		

