

**Garant****Micro-foret en carbure monobloc GARANT Master Steel, queue cylindrique  
DIN 6535 HA 12×D, AlCrN, Ø DC h6: 1,9mm****Données de commande**

N° commande	121226 1,9
GTIN	4062406580728
Classe d'article	10F

**Description****Exécution:**

**Microforets hautes performances** pour une utilisation universelle. Sécurité de processus maximale grâce aux **outils parfaitement adaptés** et au **listel élargi**. Perçage de diamètres minimum jusqu'à la profondeur maximale après alésage pilote préalable. **Un compromis optimal entre le diamètre d'âme et la taille des goujures pour une évacuation optimale des copeaux**, même pour les matériaux à copeaux longs. **Les volumes de copeaux et durées de vie accrues** permettent d'obtenir un processus de perçage économique, même avec des diamètres de perçage minimum et un grand rapport L/D.

**Remarque(s):**

Pour une utilisation sûre des micro-forets à partir de 8×D, il est nécessaire d'effectuer un **alésage pilote d'au moins 4×D** avec le micro-foret pilote 121223. En cas d'usinage vertical et de surface plane de la pièce, il est possible de renoncer à un alésage pilote à partir de  $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$  jusqu'à une longueur de 12×D. Avant d'utiliser l'outil de perçage suivant, assurez-vous toujours que **l'alésage pilote est exempt de copeaux**. Nous recommandons de réaliser un chanfreinage à 90° avec un foret à centrer CN approprié une fois l'alésage pilote effectué. Dans les applications critiques (par ex. précision de fabrication maximale, bavures minimales, pression de lubrifiant réduite), réduire l'avance de l'outil de 50% avant l'entrée et la sortie du matériau. Les matériaux à copeaux longs nécessitent au besoin une **évacuation des copeaux** par incréments de 3×D avec un mouvement de retour minimum à la profondeur de l'alésage pilote. Veillez à utiliser un **dispositif de serrage d'outils** approprié (mandrin de frettage, mandrin expansible hydraulique) avec une précision de concentricité inférieure à 0,003 mm, une **pression de lubrifiant** suffisante (min. 30 bars), ainsi qu'une **filtration** suffisamment fine du fluide de refroidissement ( $D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$  avec filtre  $\leq 0,010 \text{ mm}$ ;  $D_c < \varnothing 3 \text{ mm}$  avec filtre  $\leq 0,020 \text{ mm}$ ). Le rapport L/D indiqué correspond à la **profondeur de perçage minimale possible** avec le microforet correspondant. Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Description technique**

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	23,7 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	1,9 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	26,6 mm
Tolérance Ø nominal	h6
Norme	Norme usine
Ø queue D <sub>s</sub>	3 mm
Longueur totale L	59 mm
Série	Master Steel
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	12xD
Angle de pointe	128 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 25 bars
Méthode d'usinage	HPC
Foret pilote nécessaire	Oui, foret pilote
Semi-Standard	oui
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	50 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	50 m/min	N
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P

Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	70 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	50 m/min	N
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		