

Garant**Micro-foret en carbure monobloc GARANT Master Steel, queue cylindrique DIN 6535 HA 30xD, AlCrN, Ø DC h6: 0,8mm****Données de commande**

N° commande	121231 0,8
GTIN	4062406745851
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 accrus** 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 8xD, il est nécessaire d'effectuer un **alésage pilote d'au moins 4xD** 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 $D_c = \emptyset 1$ mm jusqu'à une longueur de 12xD. 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 incrément de 3xD 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 ($D_c < \emptyset 2$ mm avec filtre $\leq 0,010$ mm; $D_c < \emptyset 3$ mm avec filtre $\leq 0,020$ 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

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	24,4 mm
Tolérance Ø nominal	h6
Ø queue D_s	3 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm/tr
Longueur totale L	59 mm
Ø nom. D_c	0,8 mm
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,028 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	25,6 mm
Norme	Norme usine
Série	Master Steel
Revêtement	AlCrN
Type d'outils	Carbure monobloc
Exécution	30xD
Angle de pointe	128 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	Oui, à 40 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_c	Code ISO
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	45 m/min	P

Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	30 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	50 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	40 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		