

Garant**Micro-foret en carbure monobloc GARANT Master Steel, queue cylindrique
DIN 6535 HA 30×D, 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 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 $D_c = \varnothing 1$ 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 ($D_c < \varnothing 2$ mm avec filtre $\leq 0,010$ mm; $D_c < \varnothing 3$ 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 \varnothing nominal | h6 |
| \varnothing queue D_s | 3 mm |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,015 mm/tr |
| Longueur totale L | 59 mm |
| \varnothing 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 | | |