

**Garant****Micro-foret en carbure monobloc GARANT Master Steel, queue cylindrique  
DIN 6535 HA 30×D, AlCrN, Ø DC h6: 1,9mm****Données de commande**

N° commande	121231 1,9
GTIN	4062406749095
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 $L_2$	58 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/tr
Nombre de dents $Z$	2
Norme	Norme usine
Avance $f$ dans l'INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm/tr
Longueur totale $L$	93 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	1,9 mm
Longueur des goujures $L_c$	60,8 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h6
$\varnothing$ queue $D_s$	3 mm
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	60 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	50 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	45 m/min	P

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