

**Garant****Foret long carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 10,8mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 123888 10,8   |
| GTIN             | 4067263122890 |
| 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):**

Pour une utilisation sûre des forets longs 16×D, il est nécessaire d'effectuer un pré-centrage avec 121068 – 121121 ou un alésage pilote d'au moins 4×D avec le foret pilote 122736. Pour les perçages profonds à partir de 20×D, 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.**

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Description technique**

|  |             |
|--|-------------|
| Ø nom. $D_c$                                     | 10,8 mm     |
| Nombre de dents Z                                | 2           |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,21 mm/tr  |
| Norme  | Norme usine |
| Tolérance Ø nominal                              | j6          |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 186,8 mm    |

|                             |                     |
|-----------------------------|---------------------|
| Longueur des goujures $L_c$ | 203 mm              |
| Longueur totale L           | 254 mm              |
| $\varnothing$ queue $D_s$   | 12 mm               |
| Série                       | Master Steel        |
| Revêtement                  | TiAlN               |
| Type d'outils               | Carbure monobloc    |
| Exécution                   | 16xD                |
| 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 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 125 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 115 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 110 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 65 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 60 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adapté  | 30 m/min  | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 115 m/min | K        |
| Uni                            | adaptée             |           |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |          |

