

Garant**Foret long carbure monobloc GARANT Master Steel DEEP, queue cylindrique DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC j6: 6,8mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 123895 6,8 |
| GTIN | 4067263123248 |
| 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):

Longueur des goujures $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Pour les perçages profonds à partir de 20xD, il est indispensable d'effectuer un alésage pilote à la profondeur de perçage maximale à l'aide du foret pilote 123885. 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.**

Description technique

| | |
|--|-------------|
| Ø queue D_s | 8 mm |
| Longueur totale L | 270 mm |
| Ø nom. D_c | 6,8 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 217,8 mm |
| Norme | Norme usine |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur des goujures L_c | 228 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Tolérance Ø nominal | j6 |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,16 mm/tr |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Exécution | 30xD |
| 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 ² | adaptée | 105 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 95 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 85 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 50 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 95 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |

