

**Garant**
**Foret hélicoïdal carbure monobloc, TiAlN, Ø DC h7: 4,9mm**

**Données de commande**

N° commande	122251 4,9
GTIN	4045197749284
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**
**Similaires à DIN 338**

Ø nominal et de queue identique.

Revêtement TiAlN pour des performances accrues.

**Remarque(s):**

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

Serrage efficace dans le mandrin 34 1050 avec mâchoires de serrage à revêtement diamant.

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	86 mm
Tolérance de queue	h7
Ø queue D <sub>s</sub>	4,9 mm
Tolérance Ø nominal	h7
Ø nom. D <sub>c</sub>	4,9 mm
Norme	DIN 338
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	52 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	44,7 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Type	N
Angle de pointe	118 degré
Angle d'hélice	30 degré
Queue	Queue cylindrique avec h7
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	260 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	180 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	180 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
CuZn	adaptée	180 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

