

**Garant**
**Foret hélicoïdal carbure monobloc, non revêtu, Ø DC h7: 5,1mm**

**Données de commande**

N° commande	122250 5,1
GTIN	4045197041661
Classe d'article	11E

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

Ø nominal et de queue identique.

**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**

Ø nom. $D_c$	5,1 mm
Tolérance de queue	h7
Longueur des goujures $L_c$	52 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/tr
Nombre de dents $Z$	2
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	5,1 mm
Longueur totale $L$	86 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	44,4 mm
Revêtement	non revêtu
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	200 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	140 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	S
CuZn	adaptée	140 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		