

**Garant**
**Foret court HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 6,7mm**

**Données de commande**

N° commande	113265 6,7
GTIN	4062406234966
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

Alésages précis grâce à la **grande précision de concentricité** et au **profil de goujure spécial**.  
Avec amincissement type C à partir de 2,4 mm.

**Avantage(s):**

**Idéal pour les perçages de faible profondeur (env. 2 – 4×D)** sur machines CN et automatiques.

**Recommandation(s):**
**Profondeur de perçage maximale:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

Arrosage interne: non

Norme: DIN 1897

Tolérance Ø nominal: h8

Angle de pointe: 118 degré

Queue: Queue cylindrique

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 21 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 31 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue  $D_s$ : 6,7 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/tr

**Description technique**

Ø nom. $D_c$	6,7 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	21 mm
Nombre de dents Z	2

Angle de pointe	118 degré
Tolérance Ø nominal	h8
Longueur des goujures $L_c$	31 mm
Longueur totale L	70 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Norme	DIN 1897
Ø queue $D_s$	6,7 mm
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu Plastiques	Moyennement adapté	75 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	Moyennement adapté	65 m/min	N
Alu > 10% Si	Moyennement adapté	60 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	8 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	40 m/min	K
CuZn	adaptée	50 m/min	N
Uni	adaptée		

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée