

Garant**Foret court HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4,8mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 113265 4,8 |
| GTIN | 4062406234584 |
| 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 : 18,8 mm

Longueur des goujures L_c : 26 mm

Longueur totale L: 62 mm

Ø queue D_s : 4,8 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm²: 0,03 mm/tr

Description technique

| | |
|-----------------------------|-------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur des goujures L_c | 26 mm |
| Longueur totale L | 62 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Norme | DIN 1897 |
| Angle de pointe | 118 degré |
| Tolérance Ø nominal | h8 |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,03 mm/tr |
| Ø nom. D _c | 4,8 mm |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 18,8 mm |
| Ø queue D _s | 4,8 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 ² | adaptée | 50 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 16 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | Moyennement adapté | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |