

**Garant****Foret hélicoïdal extra long HSS-E FS, non revêtu, Ø DC h8 × longueur totale L: 3X150mm****Données de commande**

N° commande	116250 3X150
GTIN	4062406265762
Classe d'article	11B

**Description****Exécution:**

Avec affûtage de pointe précis.

Rectification de dos spéciale des 4 listels pour un excellent guidage dans l'alésage. Goujures non revêtues, listels nitrurés.

Avec amincissement type C.

**Avantage(s):**

**Forets spéciaux longs. Pour perçages particulièrement profonds.** Bonne évacuation des copeaux grâce aux goujures hélicoïdales; déburrage moins fréquent notamment pour les perçages profonds.

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

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

**Remarque(s):**

Forets à centrer CN adaptés 112120, 112140 et 112170 avec **angle de pointe de 142°** pour une plus grande sécurité de processus

**Description technique**

Ø nom. $D_c$	3 mm
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	95,5 mm
Norme	DIN 1869
Longueur totale L	150 mm
Angle de pointe	130 degré

Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D <sub>s</sub>	3 mm
Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	100 mm
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Type	FS
Angle d'hélice	38 degré
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	55 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	30 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	5 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	4 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	20 m/min	K
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		