

Garant**Foret hélicoïdal avec pointe étagée HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 5,1 mm****Données de commande**

N° commande	114004 5,1
GTIN	4062406877415
Classe d'article	11Q

Description**Exécution:**

Chanfreins nitrurés. Particulièrement stable et robuste grâce au **diamètre d'âme renforcé**. Taillés avec une grande précision de concentricité. Affûtage au sommet précis. Queue **six-pans** pour une utilisation sur des mandrins à 3 mors.

- **Idéal pour la réalisation de perçages précis dans des tôles, tubes et profilés.**
- **Pré-perçage sûr sans centrage ni pointage, même sur des surfaces bombées, grâce à l'affûtage de pointe innovant.**
- **Perçage en biais possible sans problème après pénétration du premier étage de la pointe du foret dans le matériau.**
- **Perçage avec un effort considérablement réduit par rapport aux forets HSS standard DIN338 – jusqu'à un diamètre de 13 mm directement sur une perceuse-visseuse sans fil.**
- **Liaison mécanique stable et sûre dans un mandrin à 3 mors.**
- **Utilisation universelle dans un large éventail de matériaux, y compris le plastique, le bois et l'acrylique sans arrachement ni éclats.**
- **Pas de vibrations ni d'accrochage du foret, même dans les matériaux minces.**
- **Sortie d'alésage sans bavures.**
- **Idéal pour le perçage de boulons et de rivets.**

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

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

Description technique

Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	86 mm
Norme	DIN 338

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	44,4 mm
Longueur des goujures L_c	52 mm
Avance f dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/tr
\varnothing queue D_s	5,1 mm
\varnothing nom. D_c	5,1 mm
Tolérance \varnothing nominal	h8
Angle de pointe	118 degré
Queue	Queue à trois méplats de serrage
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS
Type	N
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	70 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	45 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	40 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	40 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	30 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	25 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	10 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

