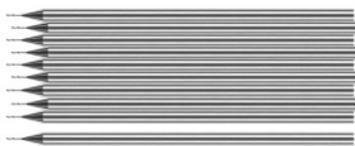


**Garant**
**Jeu de micro-forets HSS-E-PM N, non revêtu, Ø DC -0,004: 0,15mm**

**Données de commande**

N° commande	112305 0,15
GTIN	4067263732693
Classe d'article	11A

**Description**
**Exécution:**

Forets spéciaux à queue renforcée, grande précision de concentricité et affûtage de pointe précis.

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

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

**Description technique**

Queue	Queue cylindrique avec h8
Nombre de dents Z	2
Nombre de forets	10
Ø queue $D_s$	1 mm
Longueur totale L	25 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm/tr
Longueur des goujures $L_c$	1 mm
Ø nom. D	0,15 mm
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E PM

Norme	DIN 1899 A
Type	N
Tolérance Ø nominal	0 / -0,004
Angle de pointe	118 degré
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	70 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	45 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	40 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	5 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	25 m/min	K
CuZn	adaptée	80 m/min	N
Uni	moyennement adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		