

**Garant**
**Foret long HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,8mm**

**Données de commande**

N° commande	116063 5,8
GTIN	4045197871299
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

**Âme particulièrement renforcée** sans conicité.

Affûtage de pointe précis.

Avec **rainures spécialement préformées**. Pratique pour les perçages profonds jusqu'à 10×D et les matériaux impliquant une formation de copeaux critique.

Avec **revêtement TiAlN** pour une durée de vie élevée.

**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**

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	91 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	5,8 mm
Longueur totale L	139 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	5,8 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Nombre de dents Z	2
Norme	DIN 340
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	82,3 mm

Angle de pointe	130 degré
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	TiAlN
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	87 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	56 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	50 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	31 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	6 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	31 m/min	K
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		