

**Garant**
**Foret hélicoïdal long HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 7mm**

**Données de commande**

N° commande	116065 7
GTIN	4045197270696
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

Rectifiés. Epaisseur et conicité d'âme standard. Surface non revêtue.  
Avec amincissement type AC à partir de 2 mm.

**Avantage(s):**

Pour travaux de perçage avec canon de perçage ou **dans des endroits très profonds.**  
Pour aciers traités à haute résistance, **également pour le TOOLOX.**

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

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

**Remarque(s):**

Forets à centrer CN adaptés 112103, 112110 et 112160 avec **angle de pointe de 120°** pour une plus grande sécurité de processus

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Ø nom. D <sub>c</sub>	7 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	102 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D <sub>s</sub>	7 mm
Longueur totale L	156 mm
Norme	DIN 340
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	91,5 mm

Angle de pointe	118 degré
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Type	N
Angle d'hélice	35-40 degré
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
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
TOOLOX 33	adaptée	8 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	80 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		