

**Garant****Foret hélicoïdal long HSS-E VA, non revêtu, Ø DC h8: 4,3mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 116070 4,3    |
| GTIN             | 4045197027429 |
| Classe d'article | 11B           |

**Description****Exécution:**

Rectifiés. Epaisseur et conicité d'âme standard. Surface non revêtue.  
Avec amincissement type C.

**Avantage(s):**

Pour travaux de perçage avec canon de perçage ou **dans des endroits très 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. $D_c$                                     | 4,3 mm     |
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,05 mm/tr |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 82 mm      |
| Nombre de dents Z                                | 2          |
| Tolérance Ø nominal                              | h8         |
| Ø queue $D_s$                                    | 4,3 mm     |
| Longueur totale L                                | 126 mm     |
| Norme  | DIN 340    |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 75,6 mm    |

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| Angle de pointe  | 130 degré          |
| Queue            | Queue cylindrique  |
| Revêtement       | non revêtu         |
| Type d'outils    | HSS E              |
| Angle d'hélice   | 35-40 degré        |
| Arrosage interne | non                |
| Bague de couleur | Bleu               |
| Type de produit  | Forets hélicoïdaux |

### Données utilisateur

|                               | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 40 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 20 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        |
| Huile                         | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.             | adaptée             |                |          |