

Garant
Foret court HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 1,2mm

Données de commande

N° commande	113150 1,2
GTIN	4045197004109
Classe d'article	11B

Description
Exécution:

Particulièrement rigides et résistants grâce à l'âme renforcée.

Taillés avec une grande précision de concentricité.

Non revêtus.

Avantage(s):

Idéal pour les perçages de faible profondeur (env. 2 – 4×D) sur machines CN et automatiques.

Recommandation(s):
Profondeur de perçage maximale:

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

Arrosage interne: non

Norme: DIN 1897

Tolérance Ø nominal: h8

Angle de pointe: 130 degré

Queue: Queue cylindrique

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 6,2 mm

Longueur des goujures L_c : 8 mm

Longueur totale L: 30 mm

Ø queue D_s : 1,2 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,03 mm/tr

Description technique

Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,03 mm/tr
Ø nom. D_c	1,2 mm

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L _c	8 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D _s	1,2 mm
Longueur totale L	30 mm
Norme	DIN 1897
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	6,2 mm
Angle de pointe	130 degré
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
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	80 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	45 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	50 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	5 m/min	S

Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	80 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		