

**Garant**
**Foret court HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 1,6mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 113150 1,6    |
| GTIN             | 4045197004147 |
| 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  $L_2$ : 7,6 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 10 mm

Longueur totale L: 34 mm

Ø queue  $D_s$ : 1,6 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm/tr

**Description technique**

|   |            |
|---|------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm/tr |
| Ø nom. $D_c$                                  | 1,6 mm     |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Nombre de dents Z   | 2                  |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 10 mm              |
| Tolérance Ø nominal                                       | h8                 |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 1,6 mm             |
| Longueur totale L   | 34 mm              |
| Norme   | DIN 1897           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 7,6 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 <sub>c</sub> | 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 <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> | moyennement adaptée | 10 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 8 m/min        | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 12 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 8 m/min        | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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             |          |   |