

**Garant**
**Foret court HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 5,5mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 113150 5,5    |
| GTIN             | 4045197004543 |
| 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  $L_2$ : 19,8 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 28 mm

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue  $D_s$ : 5,5 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/tr

**Description technique**

|                   |        |
|-------------------|--------|
| Nombre de dents Z | 2      |
| Ø nom. $D_c$      | 5,5 mm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Longueur des goujures $L_c$                      | 28 mm              |
| Avance $f$ dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,05 mm/tr         |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                  | h8                 |
| $\varnothing$ queue $D_s$                        | 5,5 mm             |
| Longueur totale $L$                              | 66 mm              |
| Norme  | DIN 1897           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 19,8 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 $> 10\% \text{ Si}$       | moyennement adaptée | 50 m/min | N        |
| Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$  | adaptée             | 40 m/min | P        |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$  | adaptée             | 30 m/min | P        |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$  | adaptée             | 25 m/min | P        |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | moyennement adaptée | 10 m/min | P        |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | moyennement adaptée | 8 m/min  | P        |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | adaptée             | 12 m/min | M        |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | moyennement adaptée | 8 m/min  | M        |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$     | 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             |          |   |