

Garant**Foret court HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 11,8mm****Données de commande**

N° commande	113150 11,8
GTIN	4045197005076
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 : 29,3 mm

Longueur des goujures L_c : 47 mm

Longueur totale L: 95 mm

Ø queue D_s : 11,8 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,1 mm/tr

Description technique

Ø nom. D_c	11,8 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm/tr

Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L _c	47 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D _s	11,8 mm
Longueur totale L	95 mm
Norme	DIN 1897
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	29,3 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		