

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

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 113150 6,1    |
| GTIN             | 4045197004611 |
| 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  $L_2$ : 21,9 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 31 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue  $D_s$ : 6,1 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/tr

**Description technique**

|   |            |
|---|------------|
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/tr |
| Nombre de dents Z                             | 2          |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø nom. $D_c$                                     | 6,1 mm             |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 31 mm              |
| Tolérance Ø nominal                              | h8                 |
| Ø queue $D_s$                                    | 6,1 mm             |
| Longueur totale L                                | 70 mm              |
| Norme  | DIN 1897           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 21,9 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 <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             |          |   |