

Garant
Foret court HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 16mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 113150 16 |
| GTIN | 4045197586407 |
| 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 : 34 mm

Longueur des goujures L_c : 58 mm

Longueur totale L: 115 mm

Ø queue D_s : 16 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,2 mm/tr

Description technique

| | |
|-------------------|-------|
| Ø nom. D_c | 16 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |

| | |
|--|--------------------|
| Longueur des goujures L_c | 58 mm |
| Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/tr |
| Tolérance \varnothing nominal | h8 |
| \varnothing queue D_s | 16 mm |
| Longueur totale L | 115 mm |
| Norme | DIN 1897 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 34 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 | | |