

**Garant****Foret hélicoïdal HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 5mm****Données de commande**

N° commande	116340 5
GTIN	4045197029959
Classe d'article	11C

**Description****Exécution:**

Traitement spécial anti-collage pour éviter les micro-soudures et permettre une **meilleure évacuation des copeaux**.

**Forets hélicoïdaux à hautes performances de qualité supérieure.**

Jusqu'à  $\leq \text{Ø } 26,5 \text{ mm}$ : tranchant taillé dans la masse,  $> \text{Ø } 26,5 \text{ mm}$ : tranchant fraisé. Avec concentricité, pas d'hélice et affûtage de précision jusqu'à  $\text{Ø } 40 \text{ mm}$ .

Avec amincissement type A.

**Recommandation(s):****Profondeur de perçage maximale:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Remarque(s):**

Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

**Description technique**

Ø nom. $D_c$	5 mm
Longueur des goujures $L_c$	52 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/tr
Nombre de dents $Z$	2
Tolérance Ø nominal	h8
Longueur totale $L$	133 mm
Taille cône morse CM	1
Norme	DIN 345

Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	44,5 mm
Angle de pointe	118 degré
Queue	Cône morse
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS
Type	N
Angle d'hélice	20-30 degré
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	45 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
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		