

**Garant**
**Foret court HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 5,8mm**

**Données de commande**

N° commande	113230 5,8
GTIN	4045197005618
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

Particulièrement rigides et résistants grâce à l'âme renforcée.  
Taillés avec une grande précision de concentricité.

**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  $L_2$ : 19,3 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 28 mm

Longueur totale L: 66 mm

Ø queue  $D_s$ : 5,8 mm

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

**Description technique**

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Ø nom. $D_c$	5,8 mm

Longueur des goujures $L_c$	28 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h8
$\varnothing$ queue $D_s$	5,8 mm
Longueur totale L	66 mm
Norme	DIN 1897
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	19,3 mm
Angle de pointe	130 degré
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	TiN
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
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	31 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	6 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	31 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	100 m/min	N
Uni	adapté		
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée