

**Garant**
**Foret court HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 1,5mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 113260 1,5    |
| GTIN             | 4045197006370 |
| Classe d'article | 11B           |

**Description**
**Exécution:**

Alésages précis grâce à la **grande précision de concentricité** et au **profil de goujure spécial**.  
Avec amincissement type C à partir de 2,4 mm.

**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  $L_2$ : 6,8 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 9 mm

Longueur totale L: 32 mm

Ø queue  $D_s$ : 1,5 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,02 mm/tr

**Description technique**

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Nombre de dents Z           | 2      |
| Longueur des goujures $L_c$ | 9 mm   |
| Ø nom. $D_c$                | 1,5 mm |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>              | 0,02 mm/tr         |
| Tolérance Ø nominal                                       | h8                 |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 1,5 mm             |
| Longueur totale L   | 32 mm              |
| Norme   | DIN 1897           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 6,8 mm             |
| Angle de pointe   | 130 degré          |
| Queue   | Queue cylindrique  |
| Revêtement  | TiAlN              |
| Type d'outils   | HSS E              |
| Arrosage interne  | non                |
| Bague de couleur  | Bleu               |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 56 m/min       | N        |
| 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>  | moyennement adaptée | 31 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 12 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 17 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 13 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             | 6 m/min        | S        |
| CuZn                           | moyennement adaptée | 100 m/min      | N        |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |

