

**Garant**
**Foret court HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4,9mm**

**Données de commande**

N° commande	113260 4,9
GTIN	4045197006721
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  $L_2$ : 18,7 mm

Longueur des goujures  $L_C$ : 26 mm

Longueur totale L: 62 mm

Ø queue  $D_S$ : 4,9 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm/tr

**Description technique**

Ø nom. $D_C$	4,9 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/tr
Nombre de dents Z	2

Longueur des goujures $L_c$	26 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	h8
$\varnothing$ queue $D_s$	4,9 mm
Longueur totale L	62 mm
Norme	DIN 1897
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	18,7 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	$V_c$	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		

