

**Garant****Foret hélicoïdal long HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 13,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 116700 13,5   |
| GTIN             | 4045197034250 |
| Classe d'article | 11C           |

**Description****Exécution:**

Par rapport à la DIN 345, l'hélice est plus longue au niveau de la hauteur du canon de perçage, de sorte que la profondeur de perçage effective n'est pas diminuée. Traitement spécial de la surface pour permettre une meilleure évacuation des copeaux.

Avec amincissement type A.

**Avantage(s):**

**Pour le perçage avec canons de perçage** dans le secteur des machines-outils et de la fabrication en série. Très important pour le pré-perçage sur des surfaces inégales, inclinées ou bombées.

**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. $D_c$                                   | 13,5 mm    |
| Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,16 mm/tr |
| Longueur des goujures $L_c$                    | 142 mm     |
| Nombre de dents $Z$                            | 2          |
| Tolérance Ø nominal                            | h8         |
| Longueur totale $L$                            | 223 mm     |
| Taille cône morse CM                           | 1          |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Norme   | DIN 341            |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 121,8 mm           |
| Angle de pointe   | 118 degré          |
| Queue   | Cône morse         |
| Revêtement  | non revêtu         |
| Type d'outils   | HSS                |
| Type  | N                  |
| Angle d'hélice  | 16-30 degré        |
| Arrosage interne  | non                |
| Bague de couleur  | Sans               |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux |

### Données utilisateur

|                               | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|-------------------------------|------------|----------------|----------|
| 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    |                |          |