

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS-E H, non revêtu, Ø DC h8: 5mm**

**Données de commande**

N° commande	114470 5
GTIN	4045197019424
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

**Rectifiés:** grande précision de concentricité et de pas d'hélice, ainsi qu'affûtage de pointe précis. Forets destinés à la fabrication en série.

**Ame renforcée**, non revêtus, **longueur d'hélice suivant DIN 1897, longueur totale DIN 338.**

Egalement pour **matériaux HARDOX.**

Avec amincissement type C.

**Recommandation(s):**

**Profondeur de perçage maximale:**

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

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Ø nom. D <sub>c</sub>	5 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	26 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D <sub>s</sub>	5 mm
Longueur totale L	86 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	18,5 mm
Angle de pointe	135 degré

Queue	Queue cylindrique
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Type	H
Arrosage interne	non
Bague de couleur	rose
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	5 m/min	S
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		