

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS N, non revêtu, Ø DC h8 (mm/pouces): 1,65**

**Données de commande**

N° commande	114150 1,65
GTIN	4045197012555
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

Rectifiés: Forets hélicoïdaux avec grande précision de concentricité et de pas ainsi qu'un affûtage au sommet précis.

À partir de 2,4 mm, vaporisés.

Avec amincissement type C à partir de 4 mm.

**Recommandation(s):**
**Profondeur de perçage maximale:**

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

**Remarque(s):**

Réf. 16 – 20: forets avec queue Ø 16 mm.

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/tr
Ø nom. D <sub>c</sub>	1,65 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	20 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D <sub>s</sub>	1,65 mm
Longueur totale L	43 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	17,5 mm
Angle de pointe	118 degré

Queue	Queue cylindrique
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS
Type	N
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	80 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	45 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	50 m/min	N
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
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	adaptée	80 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		