

Garant
Micro-foret HSS-E-PM N, non revêtu, Ø DC -0,004: 0,80mm

Données de commande

N° commande	112300 0,80
GTIN	4045197001726
Classe d'article	11A

Description
Exécution:

Forets spéciaux à queue renforcée, grande précision de concentricité et affûtage de pointe précis.

Recommandation(s):
Profondeur de perçage maximale:

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

Arrosage interne: non

Norme: DIN 1899 A

Tolérance Ø nominal: 0 / -0,004

Angle de pointe: 118 degré

Queue: Queue cylindrique avec h8

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 5,3 mm

Longueur des goujures L_c : 6,3 mm

Longueur totale L: 25 mm

Ø queue D_s : 1,5 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,024 mm/tr

Description technique

Tolérance de queue	h8
Ø nom. D_c	0,8 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,024 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures L_c	6,3 mm

Tolérance Ø nominal	0 / -0,004
Ø queue D _s	1,5 mm
Longueur totale L	25 mm
Norme	DIN 1899 A
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	5,3 mm
Angle de pointe	118 degré
Queue	Queue cylindrique avec h8
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E PM
Type	N
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	70 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	45 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	40 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	5 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	25 m/min	K
CuZn	adaptée	80 m/min	N

Uni	moyennement adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée