

**Garant**
**Micro-foret HSS-E-PM N, non revêtu, Ø DC -0,004: 1,55mm**

**Données de commande**

N° commande	112300 1,55
GTIN	4045197647375
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  $L_2$ : 10,6 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 12,4 mm

Longueur totale L: 30 mm

Ø queue  $D_s$ : 2 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,052 mm/tr

**Description technique**

Tolérance de queue	h8
Ø nom. $D_c$	1,55 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm/tr
Longueur des goujures $L_c$	12,4 mm
Nombre de dents Z	2

Tolérance Ø nominal	0 / -0,004
Ø queue D <sub>s</sub>	2 mm
Longueur totale L	30 mm
Norme	DIN 1899 A
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	10,6 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 <sub>c</sub>	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 <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>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
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
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	25 m/min	K
CuZn	adaptée	80 m/min	N

Uni	moyennement adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée