

**Garant****Forets alésoirs HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 13,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 116620 13,5   |
| GTIN             | 4062406097035 |
| Classe d'article | 11C           |

**Description****Exécution:**

Âme renforcée. Foret hélicoïdal rigide avec meilleur guidage dans l'alésage

**Avantage(s):**

Particulièrement adaptés à l'**alésage** de trous excentrés. Possibilité d'aligner des perçages décalés.

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

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

**Remarque(s):****Important :**

veiller à toujours atteindre le Ø de pré-perçage correspondant (voir tableau).

Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

**Description technique**

|  |         |
|--|---------|
| Longueur totale L                                | 189 mm  |
| Ø pré-perçage min. $D_{min}$                     | 9,8 mm  |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 108 mm  |
| Nombre de dents Z                                | 3       |
| Ø nom. $D_c$                                     | 13,5 mm |
| Norme  | DIN 343 |
| Tolérance Ø nominal                              | h8      |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 87,8 mm |
| Taille cône morse CM                             | 1       |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/tr         |
| Angle de pointe                               | 120 degré          |
| Queue   | Cône morse         |
| 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 (à copeaux courts)         | moyennement adaptée | 45 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        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 12 m/min       | M        |
| Fonte GG(G)                    | moyennement adaptée | 25 m/min       | K        |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |