

**Garant**
**Foret hélicoïdal carbure monobloc, TiAlN, Ø DC h7: 11 mm**

**Données de commande**

N° commande	122251 11
GTIN	4045197749659
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**
**Similaires à DIN 338**

Ø nominal et de queue identique.

Revêtement TiAlN pour des performances accrues.

**Remarque(s):**

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Serrage efficace dans le mandrin 34 1050 avec mâchoires de serrage à revêtement diamant.

**Description technique**

Tolérance Ø nominal	h7
Ø nom. $D_c$	11 mm
Tolérance de queue	h7
Ø queue $D_s$	11 mm
Longueur totale L	142 mm
Longueur des goujures $L_c$	94 mm
Norme	DIN 338
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	77,5 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Type	N
Angle de pointe	118 degré
Angle d'hélice	30 degré
Queue	Queue cylindrique avec h7
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	260 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	180 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	180 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
CuZn	adaptée	180 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

