

Garant**Foret hélicoïdal avec pointe étagée HSS-E INOX, non revêtu, Ø DC h8: 1mm****Données de commande**

N° commande	114008 1
GTIN	4062406866730
Classe d'article	11Q

Description**Exécution:**

Chanfreins nitrurés. Particulièrement stable et robuste grâce au **diamètre d'âme renforcé**. Taillés avec une grande précision de concentricité. Affûtage au sommet précis. Queue **six-pans** pour une utilisation sur des mandrins à 3 mors.

- **Idéal pour la réalisation de perçages précis dans des tôles, tubes et profilés.**
- **Pré-perçage sûr sans centrage ni pointage, même sur des surfaces bombées, grâce à l'affûtage de pointe innovant.**
- **Perçage en biais possible sans problème après pénétration du premier étage de la pointe du foret dans le matériau.**
- **Perçage avec un effort considérablement réduit par rapport aux forets HSS standard DIN338 – jusqu'à un diamètre de 13 mm directement sur une perceuse-visseuse sans fil.**
- **Liaison mécanique stable et sûre dans un mandrin à 3 mors.**
- **Utilisation universelle dans un large éventail de matériaux, y compris le plastique, le bois et l'acrylique sans arrachement ni éclats.**
- **Pas de vibrations ni d'accrochage du foret, même dans les matériaux minces.**
- **Sortie d'alésage sans bavures.**
- **Idéal pour le perçage de boulons et de rivets.**

Avec géométrie de coupe spéciale également pour une utilisation dans les aciers inoxydables.

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

$$L_2 = L_C - 1,5 \times D_C$$

Remarque(s):

Foret avec queue cylindrique, **sans méplat de serrage**.

Description technique

Norme	DIN 338
-------	---------

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	10,5 mm
Ø nom. D_c	1 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 750 N/mm ²	0,02 mm/tr
Longueur totale L	34 mm
Ø queue D_s	1 mm
Angle de pointe	118 degré
Longueur des goujures L_c	12 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Type	INOX
Arrosage interne	non
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée		
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée		
Alu > 10% Si	moyennement adaptée		
Acier < 500 N/mm ²	adaptée		
Acier < 750 N/mm ²	adaptée		
Acier < 900 N/mm ²	adaptée		
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée		
INOX < 900 N/mm ²	adaptée		
INOX > 900 N/mm ²	adaptée		
Fonte GG(G)	adaptée	30 m/min	K

CuZn	adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée