

**Garant****Foret hélicoïdal avec pointe étagée HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 11 mm****Données de commande**

N° commande	114004 11
GTIN	4062406877569
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.**

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

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

**Description technique**

Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	77,5 mm
Ø queue $D_s$	11 mm
Longueur des goujures $L_c$	94 mm

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h8
Nombre de dents Z	2
Norme	DIN 338
Angle de pointe	118 degré
Ø nom. D <sub>c</sub>	11 mm
Longueur totale L	142 mm
Queue	Queue à trois méplats de serrage
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 Plastiques	moyennement adaptée	70 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement 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>	moyennement adaptée	10 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

