

Garant**Foret hélicoïdal avec pointe étagée HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 11,5mm****Données de commande**

N° commande	114004 11,5
GTIN	4062406877576
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

Ø nom. D_c	11,5 mm
Angle de pointe	118 degré
Norme	DIN 338

Nombre de dents Z	2
Ø queue D _s	11,5 mm
Longueur des goujures L _c	94 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	76,8 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Longueur totale L	142 mm
Avance f dans l'acier < 750 N/mm ²	0,2 mm/tr
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 _c	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 ²	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	10 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

