

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4mm**

**Données de commande**

N° commande	114580 4
GTIN	4045197855220
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

Foret hautes performances. Perçages précis par amincissement et affûtage en croix optimisé. Réduction sensible des efforts de coupe grâce au profil de goujure spécial.

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

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

**Description technique**

Longueur des goujures $L_c$	43 mm
Ø queue $D_s$	4 mm
Avance $f$ dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/tr
Norme	DIN 338
Nombre de dents $Z$	2
Ø nom. $D_c$	4 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Longueur totale $L$	75 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	37 mm
Angle de pointe	118 degré
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	TiAlN

Type d'outils	HSS E
Angle d'hélice	35 degré
Arrosage interne	non
Bague de couleur	vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adapté	75 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adapté	65 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adapté	60 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adapté	50 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adapté	40 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	35 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adapté	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adapté	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adapté	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adapté	8 m/min	S
Fonte GG(G)	adapté	40 m/min	K
CuZn	adapté	50 m/min	N
Uni	adapté		
Huile	adapté		
av. arrosage max.	adapté		