

**Garant****Foret hélicoïdal HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 6,8mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 114580 6,8    |
| GTIN             | 4045197855503 |
| 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**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Norme  | DIN 338           |
| Ø nom. $D_c$                                     | 6,8 mm            |
| Avance $f$ dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,05 mm/tr        |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 69 mm             |
| Ø queue $D_s$                                    | 6,8 mm            |
| Nombre de dents $Z$                              | 2                 |
| Longueur totale $L$                              | 109 mm            |
| Tolérance Ø nominal                              | h8                |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 58,8 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             |                |          |