

**Garant****Foret hélicoïdal HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 7,7mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 114610 7,7    |
| GTIN             | 4045197856616 |
| Classe d'article | 11B           |

**Description****Exécution:**

**Foret hélicoïdal HPC hautes performances** pour les matériaux fortement alliés et d'une grande dureté. Particulièrement robuste grâce à une **âme renforcée et un profil de goujure parabolique**. Amincissement avec correction d'angle de serrage. Concentricité précise pour un perçage exact.

Avec amincissement type S.

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

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

**Description technique**

|   |            |
|---|------------|
| Longueur totale L   | 117 mm     |
| Tolérance Ø nominal                                       | h8         |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 75 mm      |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 7,7 mm     |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 63,5 mm    |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 7,7 mm     |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,08 mm/tr |
| Nombre de dents Z   | 2          |
| Norme   | DIN 338    |
| Angle de pointe   | 130 degré  |

|                   |                    |
|-------------------|--------------------|
| Queue             | Queue cylindrique  |
| Revêtement        | TiAlN              |
| Type d'outils     | HSS E PM           |
| Angle d'hélice    | 38 degré           |
| Arrosage interne  | non                |
| Méthode d'usinage | HPC                |
| Bague de couleur  | Vert               |
| Type de produit   | Forets hélicoïdaux |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation         | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|--------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques                 | moyennement adapté | 80 m/min       | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | moyennement adapté | 70 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | moyennement adapté | 60 m/min       | N        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adapté | 50 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adapté             | 40 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adapté             | 25 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adapté             | 14 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adapté | 20 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adapté             | 15 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adapté | 12 m/min       | S        |
| Fonte GG(G)                    | adapté             | 50 m/min       | K        |
| CuZn                           | moyennement adapté | 60 m/min       | N        |
| Uni                            | adaptée            |                |          |
| Huile                          | adapté             |                |          |
| av. arrosage max.              | adapté             |                |          |