

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10,2mm**

**Données de commande**

N° commande	114610 10,2
GTIN	4045197856869
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**

Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	71,7 mm
Longueur des goujures $L_c$	87 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/tr
Ø nom. $D_c$	10,2 mm
Longueur totale L	133 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue $D_s$	10,2 mm
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		