

**Garant**
**Forets alésoirs HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 7,8mm**

**Données de commande**

N° commande	116620 7,8
GTIN	4045197033543
Classe d'article	11C

**Description**
**Exécution:**

Âme renforcée. Foret hélicoïdal rigide avec meilleur guidage dans l'alésage

**Avantage(s):**

Particulièrement adaptés à l'**alésage** de trous excentrés. Possibilité d'aligner des perçages décalés.

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

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

**Remarque(s):**
**Important :**

veiller à toujours atteindre le Ø de pré-perçage correspondant (voir tableau).

Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/tr
Norme	DIN 343
Taille cône morse CM	1
Longueur totale L	156 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	63,3 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	75 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Nombre de dents Z	3

Ø nom. $D_c$	7,8 mm
Ø pré-perçage min. $D_{min}$	5,6 mm
Angle de pointe	120 degré
Queue	Cône morse
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 (à copeaux courts)	moyennement adaptée	45 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	25 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		