

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 114400 8,6    |
| GTIN             | 4045197018014 |
| Classe d'article | 11B           |

**Description****Exécution:**

**Rectifiés:** grande précision de concentricité et de pas d'hélice, ainsi qu'affûtage de pointe précis. Forets destinés à la fabrication en série.

**Ame renforcée,** non revêtus.

Avec amincissement type C à partir de 2 mm.

**Recommandation(s):**

**Profondeur de perçage maximale:**

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

**Description technique**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Nombre de dents Z                                | 2                 |
| Ø nom. $D_c$                                     | 8,6 mm            |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 81 mm             |
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>    | 0,1 mm/tr         |
| Tolérance Ø nominal                              | h8                |
| Ø queue $D_s$                                    | 8,6 mm            |
| Longueur totale L                                | 125 mm            |
| Norme  | DIN 338           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 68,1 mm           |
| Angle de pointe                                  | 130 degré         |
| Queue  | Queue cylindrique |

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| Revêtement       | non revêtu         |
| Type d'outils    | HSS E              |
| Type             | N                  |
| Arrosage interne | non                |
| Bague de couleur | Rouge              |
| Type de produit  | Forets hélicoïdaux |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| 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> | adaptée             | 10 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 8 m/min        | P        |
| TOOLOX 33                      | adaptée             | 8 m/min        | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 12 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 8 m/min        | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | moyennement adaptée | 5 m/min        | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 25 m/min       | K        |
| CuZn                           | moyennement adaptée | 80 m/min       | N        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |