

Garant
Foret court HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 113280 10 |
| GTIN | 4045197007704 |
| Classe d'article | 11B |

Description
Exécution:

HSS fritté utilisant la métallurgie des poudres pour répondre aux exigences les plus élevées. Taillés avec une grande précision de concentricité. Larges goujures. Avec amincissement type A/C à partir de 2,2 mm.

Avantage(s):

Utilisable avec des valeurs de coupe accrues.

Recommandation(s):
Profondeur de perçage maximale:

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

Méthode d'usinage: HPC

Norme: DIN 1897

Tolérance Ø nominal: h8

Angle de pointe: 130 degré

Queue: Queue cylindrique

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 28 mm

Longueur des goujures L_c : 43 mm

Longueur totale L: 89 mm

Ø queue D_s : 10 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm²: 0,09 mm/tr

Description technique

| | |
|--|------------|
| Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,09 mm/tr |
| Ø nom. D_c | 10 mm |
| Longueur des goujures L_c | 43 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Tolérance Ø nominal | h8 |
| Ø queue D _s | 10 mm |
| Longueur totale L | 89 mm |
| Norme | DIN 1897 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 28 mm |
| Angle de pointe | 130 degré |
| Queue | Queue cylindrique |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

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

| | |
|-------------------|---------|
| Huile | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |