

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 8,2mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 114550 8,2    |
| GTIN             | 4045197021311 |
| Classe d'article | 11B           |

**Description**
**Exécution:**

Pour **une résistance très élevée à la chaleur, très robustes** grâce à l'**âme renforcée**.

**Amincissement spécial.**

Avec amincissement type C.

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

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

**Description technique**

|                                                  |                   |
|--------------------------------------------------|-------------------|
| Nombre de dents Z                                | 2                 |
| Ø nom. $D_c$                                     | 8,2 mm            |
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,09 mm/tr        |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 75 mm             |
| Tolérance Ø nominal                              | h8                |
| Ø queue $D_s$                                    | 8,2 mm            |
| Longueur totale L                                | 117 mm            |
| Norme                                            | DIN 338           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 62,7 mm           |
| Angle de pointe                                  | 135 degré         |
| Queue                                            | Queue cylindrique |
| Revêtement                                       | TiAlN             |

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| Type d'outils    | HSS Co 8           |
| Angle d'hélice   | 35 degré           |
| Arrosage interne | non                |
| Bague de couleur | Bleu               |
| Type de produit  | Forets hélicoïdaux |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 37 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 31 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 12 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 10 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 20 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 15 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             | 6 m/min        | S        |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |