

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 9,3mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 114550 9,3    |
| GTIN             | 4045197021427 |
| 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**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Avance f dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>              | 0,09 mm/tr        |
| Nombre de dents Z   | 2                 |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                     | 9,3 mm            |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 81 mm             |
| Tolérance Ø nominal                                       | h8                |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 9,3 mm            |
| Longueur totale L   | 125 mm            |
| Norme   | DIN 338           |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 67,1 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             |                |          |