

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 8mm**

**Données de commande**

N° commande	114620 8
GTIN	4045197023827
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

Dimensions similaires à DIN 338.

Queue suivant DIN 1835A.

**Foret hélicoïdal HPC hautes performances** pour les matériaux fortement alliés et d'une grande dureté. Particulièrement robuste grâce à une **âme renforcée et un profil de goujure parabolique**. Amincissement avec correction d'angle de serrage. Concentricité précise pour un perçage exact.

Avec amincissement type S.

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

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

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	75 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	8 mm
Nombre de dents Z	2
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Longueur totale L	119 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	63 mm

Angle de pointe	130 degré
Queue	DIN 1835 A avec h6
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E PM
Angle d'hélice	38 degré
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	moyennement adaptée	50 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	50 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	60 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

