

**Garant****Foret hélicoïdal HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 2,9mm****Données de commande**

N° commande	114620 2,9
GTIN	4045197023582
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**

Ø nom. $D_c$	2,9 mm
Longueur des goujures $L_c$	33 mm
Nombre de dents $Z$	2
Avance $f$ dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/tr
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue $D_s$	3 mm
Longueur totale $L$	65 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	28,7 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		

