

Garant**Foret hélicoïdal HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 9,5mm****Données de commande**

N° commande	114620 9,5
GTIN	4045197023872
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

Nombre de dents Z	2
Avance f dans l'acier < 900 N/mm ²	0,11 mm/tr
Ø nom. D _c	9,5 mm
Longueur des goujures L _c	81 mm
Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D _s	10 mm
Longueur totale L	131 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	66,8 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 _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
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

