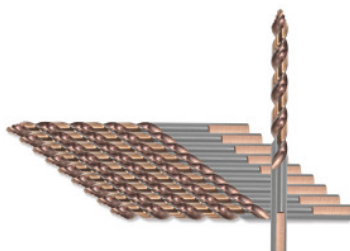


Garant**Pack promotionnel Foret hélicoïdal avec pointe étagée HSS N, 1 pièces****Données de commande**

N° commande	GG4005 4,1
GTIN	4067263133483
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:****Comme 114004.**

Chanfreins nitrurés. Particulièrement stable et robuste grâce au **diamètre d'âme renforcé**.

Taillés avec une grande précision de concentricité. Affûtage au sommet précis. Queue **six-pans** pour une utilisation sur des mandrins à 3 mors.

- **Idéal pour la réalisation de perçages précis dans des tôles, tubes et profilés.**
- **Pré-perçage sûr sans centrage ni pointage, même sur des surfaces bombées, grâce à l'affûtage de pointe innovant.**
- **Perçage en biais possible sans problème après pénétration du premier étage de la pointe du foret dans le matériau.**
- **Perçage avec un effort considérablement réduit par rapport aux forets HSS standard DIN338 – jusqu'à un diamètre de 13 mm directement sur une perceuse-visseuse sans fil.**
- **Liaison mécanique stable et sûre dans un mandrin à 3 mors.**
- **Utilisation universelle dans un large éventail de matériaux, y compris le plastique, le bois et l'acrylique sans arrachement ni éclats.**
- **Pas de vibrations ni d'accrochage du foret, même dans les matériaux minces.**
- **Sortie d'alésage sans bavures.**
- **Idéal pour le perçage de boulons et de rivets.**

Avec géométrie de coupe spéciale également pour une utilisation dans les aciers inoxydables.

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

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

Description technique

Angle de pointe	118 degré
Longueur des goujures L_c	43 mm
Avance f dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	36,9 mm
\varnothing nom. D_c	4,1 mm
Norme	DIN 338
Longueur totale L	75 mm
Tolérance \varnothing nominal	h8
Queue	Queue à trois méplats de serrage
Sommaire	10
\varnothing queue D_s	4,1 mm
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS
Type	N
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	70 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	70 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	50 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	30 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	27 m/min	P

Fiche technique

Acier < 900 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	10 m/min	P
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	50 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

#Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG4005-4,1>