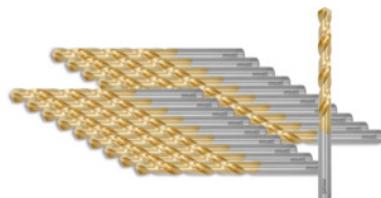


## Fiche technique



### Pack promotionnel Foret hélicoïdal HSS N



#### Données de commande

N° commande	GG1365 8,5
GTIN	4045197910929
Classe d'article	GGN

#### Description

##### Exécution:

Avec amincissement type C à partir de 2,4 mm.

Epaisseur d'âme normale sans conicité.

Affûtage au sommet précis.

##### Rectifiés:

Grande précision de concentricité et affûtage auto-centrant.

Forets destinés à la fabrication en série.

##### Comme 114360.

##### Recommandation(s):

##### Profondeur de perçage maximale:

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

#### Description technique

Norme	DIN 338
Tolérance Ø nominal	h8
Ø nom. $D_c$	8,5 mm
Ø queue $D_s$	8,5 mm
Longueur des goujures $L_c$	75 mm
Longueur totale L	117 mm

## Fiche technique

Avance $f$ dans l'acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/tr
Nombre de dents $Z$	2
Angle de pointe	118 degré
Queue	Queue cylindrique
Sommaire	20
Revêtement	TiN
Type d'outils	HSS
Type	N
Angle d'hélice	35-40 degré
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets hélicoïdaux

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	56 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	50 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	31 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	6 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	31 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	80 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

**#Produits adaptés**

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/GG1365-8,5>

---