

**Garant**
**Forets alésoirs HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 35,6mm**

**Données de commande**

N° commande	116620 35,6
GTIN	4062406097431
Classe d'article	11C

**Description**
**Exécution:**

Âme renforcée. Foret hélicoïdal rigide avec meilleur guidage dans l'alésage

**Avantage(s):**

Particulièrement adaptés à l'**alésage** de trous excentrés. Possibilité d'aligner des perçages décalés.

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

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

**Remarque(s):**
**Important :**

veiller à toujours atteindre le Ø de pré-perçage correspondant (voir tableau).

Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

**Description technique**

Norme	DIN 343
Tolérance Ø nominal	h8
Ø pré-perçage min. $D_{min}$	25,5 mm
Longueur totale L	344 mm
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	141,6 mm
Taille cône morse CM	4
Ø nom. $D_c$	35,6 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur des goujures $L_c$	195 mm

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/tr
Angle de pointe	120 degré
Queue	Cône morse
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	45 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	25 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		