

Garant
Foret à centrer HSS-E-PM A, TiAlN, Ø nom. DC k12: 3,15mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 111105 3,15 |
| GTIN | 4045197797414 |
| Classe d'article | 11A |

Description
Exécution:

Taillé dans la masse et dépouillé, rainures hélicoïdales.

Description technique

| | |
|-----------------------------------------------|---------------------------|
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Ø nom. D _c | 3,15 mm |
| Pour Ø pièce | 30 – 40 mm |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,03 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur totale L | 50 mm |
| Tolérance de queue | h7 |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Norme | DIN 333 |
| Type | A |
| Tolérance Ø nominal | k12 |
| Angle de lamage | 60 degré |
| Sens de la coupe | à droite |
| Queue | Queue cylindrique avec h7 |

| | |
|------------------|-----------------|
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Foret à centrer |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | adaptée | 100 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 60 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 40 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | moyennement adaptée | 5 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 40 m/min | K |
| CuZn | adaptée | 80 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |