



## Foret hélicoïdal carbure monobloc, TiN, Ø DC h7: 1,5mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 122301 1,5    |
| GTIN             | 4045197042200 |
| Classe d'article | 12E           |

### Description

#### Exécution:

#### Similaires à DIN 338

Ø nominal et de queue identique.

Revêtement TiN.

#### Remarque(s):

Longueur des goujures  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Serrage efficace dans le mandrin 34 1050 avec mâchoires de serrage à revêtement diamant.

### Description technique

|  |                  |
|--|------------------|
| Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>   | 0,03 mm/tr       |
| Longueur des goujures $L_c$                      | 18 mm            |
| Tolérance de queue                               | h7               |
| Ø nom. $D_c$                                     | 1,5 mm           |
| Nombre de dents Z                                | 2                |
| Tolérance Ø nominal                              | h7               |
| Ø queue $D_s$                                    | 1,5 mm           |
| Longueur totale L                                | 40 mm            |
| Norme  | DIN 338          |
| Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$ | 15,8 mm          |
| Revêtement                                       | TiN              |
| Type d'outils                                    | Carbure monobloc |

|                  |                           |
|------------------|---------------------------|
| Type             | N                         |
| Angle de pointe  | 118 degré                 |
| Angle d'hélice   | 30 degré                  |
| Queue            | Queue cylindrique avec h7 |
| Arrosage interne | non                       |
| Bague de couleur | Sans                      |
| Type de produit  | Forets hélicoïdaux        |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques                 | moyennement adaptée | 230 m/min      | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 160 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée             | 160 m/min      | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 80 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 80 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 70 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 50 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 30 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 25 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             | 20 m/min       | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 85 m/min       | K        |
| CuZn                           | adaptée             | 160 m/min      | N        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |
| à sec                          | moyennement adaptée |                |          |

