



## Foret hélicoïdal carbure monobloc, TiN, Ø DC h7: 5,6mm



### Données de commande

N° commande	122301 5,6
GTIN	4045197042613
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>	0,08 mm/tr
Ø nom. $D_c$	5,6 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur des goujures $L_c$	57 mm
Tolérance de queue	h7
Tolérance Ø nominal	h7
Ø queue $D_s$	5,6 mm
Longueur totale L	93 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée $L_2$	48,6 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		

