

Garant
Foret court HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 3,4mm

Données de commande

N° commande	113280 3,4
GTIN	4062406232238
Classe d'article	11B

Description
Exécution:

HSS fritté utilisant la métallurgie des poudres pour répondre aux exigences les plus élevées. Taillés avec une grande précision de concentricité. Larges goujures. Avec amincissement type A/C à partir de 2,2 mm.

Avantage(s):

Utilisable avec des valeurs de coupe accrues.

Recommandation(s):
Profondeur de perçage maximale:

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

Méthode d'usinage: HPC

Norme: DIN 1897

Tolérance Ø nominal: h8

Angle de pointe: 130 degré

Queue: Queue cylindrique

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 14,9 mm

Longueur des goujures L_c : 20 mm

Longueur totale L: 52 mm

Ø queue D_s : 3,4 mm

Avance f dans l'INOX < 900 N/mm²: 0,02 mm/tr

Description technique

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2	14,9 mm
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D_c	3,4 mm

Ø queue D _s	3,4 mm
Longueur totale L	52 mm
Avance f dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,02 mm/tr
Longueur des goujures L _c	20 mm
Angle de pointe	130 degré
Tolérance Ø nominal	h8
Norme	DIN 1897
Queue	Queue cylindrique
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E PM
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Forets hélicoïdaux

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	80 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	70 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	60 m/min	N
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	50 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	40 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	12 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	50 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	60 m/min	N

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée