



## Foret hélicoïdal HSS HOLEX CleverDrill, non revêtu, Ø DC h8: 3,7mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 113006 3,7    |
| GTIN             | 4062406742485 |
| Classe d'article | 12B           |

### Description

#### Exécution:

Foret robuste pour toutes les applications standard. Capacités de pré-perçage améliorées grâce à l'affûtage en croix. Épaisseur et conicité d'âme standard. Rectifiés. Surface: goujure hélicoïdale revenue couleur bronze.

#### Recommandation(s):

#### Profondeur de perçage maximale:

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

#### Remarque(s):

#### Produit succédant à 113005.

Arrosage interne: non

Norme: DIN 1897

Tolérance Ø nominal: h8

Angle de pointe: 118 degré

Queue: Queue cylindrique

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée  $L_2$ : 14,5 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 20 mm

Longueur totale L: 52 mm

Ø queue  $D_s$ : 3,7 mm

Avance f dans l'acier < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/tr

### Description technique

|                   |        |
|-------------------|--------|
| Nombre de dents Z | 2      |
| Ø queue $D_s$     | 3,7 mm |
| Ø nom. $D_c$      | 3,7 mm |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Longueur totale L   | 52 mm              |
| Tolérance Ø nominal                                       | h8                 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 14,5 mm            |
| Norme   | DIN 1897           |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>                      | 20 mm              |
| Angle de pointe   | 118 degré          |
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>             | 0,05 mm/tr         |
| Queue   | Queue cylindrique  |
| Série   | CleverDrill        |
| 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 Plastiques                 | adaptée    | 80 m/min       | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée    | 63 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée    | 50 m/min       | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 35 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 32 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 25 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 20 m/min       | P        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée    | 30 m/min       | K        |
| CuZn                           | adaptée    | 40 m/min       | N        |
| Huile                          | adaptée    |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée    |                |          |

