

HOLEX**Foret hélicoïdal HSS HOLEX CleverDrill N, non revêtu, Ø DC h8 (mm/pouces): 3,7****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 114030 3,7 |
| GTIN | 4045197850577 |
| Classe d'article | 12B |

Description**Exécution:**

HOLEX CleverDrill: Foret robuste pour toutes les applications standard. Capacités de pré-perçage améliorées grâce à l'affûtage en croix. Epaisseur 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 114050 et 114160.**

Réf. 13,2 – 20 : Avec queue détalonnée Ø 12,7 mm.

Arrosage interne: non

Norme: DIN 338

Tolérance Ø nominal: h8

Angle de pointe: 130 degré

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 33,5 mm

Longueur des goujures L_c : 39 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D_s : 3,7 mm

Avance f dans l'acier < 750 N/mm²: 0,03 mm/tr

Description technique

| | |
|--|---------|
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 33,5 mm |
| Ø queue D_s | 3,7 mm |
| Longueur totale L | 70 mm |

Fiche technique

| | |
|---|--------------------|
| Avance f dans l'acier < 750 N/mm ² | 0,03 mm/tr |
| Longueur des goujures L _c | 39 mm |
| Ø nom. D _c | 3,7 mm |
| Tolérance Ø nominal | h8 |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Norme | DIN 338 |
| Angle de pointe | 130 degré |
| Série | HOLEX CleverDrill |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | HSS |
| Type | N |
| Queue | Queue cylindrique |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | moyennement adapté | 80 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adapté | 60 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adapté | 50 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adapté | 35 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adapté | 32 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adapté | 22 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 18 m/min | P |
| Fonte GG(G) | moyennement adapté | 30 m/min | K |
| CuZn | adapté | 40 m/min | N |
| Huile | adapté | | |
| av. arrosage max. | adapté | | |

