

**Garant**
**Foret hélicoïdal HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 13,5mm**

**Données de commande**

N° commande	114400 13,5
GTIN	4045197853844
Classe d'article	11B

**Description**
**Exécution:**

**Rectifiés:** grande précision de concentricité et de pas d'hélice, ainsi qu'affûtage de pointe précis. Forets destinés à la fabrication en série.

**Ame renforcée,** non revêtus.

Avec amincissement type C à partir de 2 mm.

**Recommandation(s):**

**Profondeur de perçage maximale:**

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

**Description technique**

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/tr
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	87,8 mm
Norme	DIN 338
Tolérance Ø nominal	h8
Nombre de dents Z	2
Ø nom. D <sub>c</sub>	13,5 mm
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	108 mm
Longueur totale L	160 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	13,5 mm
Angle de pointe	130 degré
Queue	Queue cylindrique

Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Type	N
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Forets hélicoïdaux

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	10 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	5 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	25 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	80 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		