



Foret hélicoïdal HSS N, TiN, Ø DC h8: 1,5mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 114360 1,5 |
| GTIN | 4045197016218 |
| Classe d'article | 12B |

Description

Exécution:

Epaisseur d'âme normale sans conicité. Affûtage au sommet précis.

Rectifiés: Grande précision de concentricité et affûtage auto-centrant. Forets destinés à la fabrication en série.

Avec amincissement type C à partir de 2,4 mm.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale:

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

Arrosage interne: non

Norme: DIN 338

Tolérance Ø nominal: h8

Angle de pointe: 118 degré

Queue: Queue cylindrique

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 15,8 mm

Longueur des goujures L_c : 18 mm

Longueur totale L: 40 mm

Ø queue D_s : 1,5 mm

Avance f dans l'acier < 500 N/mm²: 0,05 mm/tr

Description technique

| | |
|-----------------------------------------------|------------|
| Nombre de dents Z | 2 |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm ² | 0,05 mm/tr |
| Longueur des goujures L_c | 18 mm |
| Ø nom. D_c | 1,5 mm |

| | |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|
| Tolérance Ø nominal | h8 |
| Ø queue D _s | 1,5 mm |
| Longueur totale L | 40 mm |
| Norme | DIN 338 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 15,8 mm |
| Angle de pointe | 118 degré |
| Queue | Queue cylindrique |
| Revêtement | TiN |
| Type d'outils | HSS |
| Type | N |
| Angle d'hélice | 35-40 degré |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 56 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 50 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 37 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 31 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 6 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 31 m/min | K |
| CuZn | moyennement adaptée | 80 m/min | N |

| | |
|-------------------|---------|
| Huile | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |