



Foret hélicoïdal HSS N, TiN, Ø DC h8: 3,5mm



Données de commande

N° commande	114360 3,5
GTIN	4045197016416
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 : 33,8 mm

Longueur des goujures L_c : 39 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D_s : 3,5 mm

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

Description technique

Avance f dans l'acier < 500 N/mm ²	0,05 mm/tr
Ø nom. D_c	3,5 mm
Longueur des goujures L_c	39 mm
Nombre de dents Z	2

Tolérance Ø nominal	h8
Ø queue D _s	3,5 mm
Longueur totale L	70 mm
Norme	DIN 338
Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂	33,8 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