



## Foret hélicoïdal HSS N, TiN, Ø DC h8: 8,6mm



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 114360 8,6    |
| GTIN             | 4045197016928 |
| 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  $L_2$ : 68,1 mm

Longueur des goujures  $L_c$ : 81 mm

Longueur totale L: 125 mm

Ø queue  $D_s$ : 8,6 mm

Avance f dans l'acier < 500 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/tr

### Description technique

|   |            |
|---|------------|
| Longueur des goujures $L_c$                   | 81 mm      |
| Ø nom. $D_c$                                  | 8,6 mm     |
| Avance f dans l'acier < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/tr |
| Nombre de dents Z                             | 2          |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolérance Ø nominal                                       | h8                 |
| Ø queue D <sub>s</sub>                                    | 8,6 mm             |
| Longueur totale L   | 125 mm             |
| Norme   | DIN 338            |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub> | 68,1 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | adaptée             | 50 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 37 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 31 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 12 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée | 10 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 15 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 10 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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 |