

**Foret hélicoïdal HSS-E N, non revêtu, Ø DC h8: 7,1 mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 114405 7,1 |
| GTIN | 4045197535160 |
| Classe d'article | 12B |

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.

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

| | |
|--|-------------------|
| Longueur des goujures L_c | 69 mm |
| Ø nom. D_c | 7,1 mm |
| Avance f dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm/tr |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Tolérance Ø nominal | h8 |
| Ø queue D_s | 7,1 mm |
| Longueur totale L | 109 mm |
| Norme | DIN 338 |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 | 58,4 mm |
| Angle de pointe | 135 degré |
| Queue | Queue cylindrique |
| Revêtement | non revêtu |

| | |
|------------------|--------------------|
| Type d'outils | HSS E |
| Type | N |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Forets hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 28 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 22 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 8 m/min | M |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |