

## Forets aléseurs HSS N, non revêtu, Ø DC h8: 33,6mm



### Données de commande

N° commande	116620 33,6		
GTIN	4045197034069		
Classe d'article	11C		

## **Description**

#### **Exécution:**

Âme renforcée. Foret hélicoïdal rigide avec meilleur guidage dans l'alésage

#### Avantage(s):

Particulièrement adaptés à l'alésage de trous excentrés. Possibilité d'aligner des perçages décalés.

#### **Recommandation(s):**

### Profondeur de perçage maximale:

 $L_2 = L_C - 1.5 \times D_C$ .

## Remarque(s):

### Important:

veiller à toujours atteindre le Ø de pré-perçage correspondant (voir tableau). Douilles de réduction adaptées pour outils avec queue CM, voir **343000-343530**.

# **Description technique**

Avance f dans l'acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/tr		
aille cône morse CM 4			
Ø nom. D <sub>c</sub>	33,6 mm		
Tolérance Ø nominal	h8		
Norme	DIN 343		
Longueur totale L	339 mm		
Profondeur de perçage maximale recommandée L <sub>2</sub>	139,6 mm		
Nombre de dents Z 3			

Longueur des goujures L <sub>c</sub>	190 mm		
Ø pré-perçage min. D <sub>min</sub>	24 mm		
Angle de pointe	120 degré		
Queue	Cône morse		
Revêtement	non revêtu		
Type d'outils	HSS		
Туре	N		
Arrosage interne	non		
Bague de couleur	Sans		
Type de produit	Forets hélicoïdaux		

# Données utilisateur

	Adéquation	<b>V</b> <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	45 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	25 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	10 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	8 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	25 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		