



Micro-foret HSS-E-PM N, non revêtu, Ø DC -0,004: 1,40mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 112300 1,40 |
| GTIN | 4045197001849 |
| Classe d'article | 11A |

Description

Exécution:

Forets spéciaux à queue renforcée, grande précision de concentricité et affûtage de pointe précis.

Recommandation(s):

Profondeur de perçage maximale:

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

Arrosage interne: non

Norme: DIN 1899 A

Tolérance Ø nominal: 0 / -0,004

Angle de pointe: 118 degré

Queue: Queue cylindrique avec h8

Nombre de dents Z: 2

Profondeur de perçage maximale recommandée L_2 : 9,5 mm

Longueur des goujures L_c : 11,2 mm

Longueur totale L: 25 mm

Ø queue D_s : 1,5 mm

Avance f dans l'acier < 900 N/mm²: 0,041 mm/tr

Description technique

| | |
|---|-------------|
| Ø nom. D_c | 1,4 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur des goujures L_c | 11,2 mm |
| Avance f dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,041 mm/tr |
| Tolérance de queue | h8 |

| | |
|---|---------------------------|
| Tolérance Ø nominal | 0 / -0,004 |
| Ø queue D _s | 1,5 mm |
| Longueur totale L | 25 mm |
| Norme | DIN 1899 A |
| Profondeur de perçage maximale recommandée L ₂ | 9,5 mm |
| Angle de pointe | 118 degré |
| Queue | Queue cylindrique avec h8 |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Type | N |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Forêts hélicoïdaux |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | adaptée | 70 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 45 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 40 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 40 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 30 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 25 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 10 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 5 m/min | S |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 25 m/min | K |
| CuZn | adaptée | 80 m/min | N |

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