

**Garant**
**Foret à centrer CN HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 3mm**

**Données de commande**

N° commande	112060 3
GTIN	4045197741479
Classe d'article	11A

**Description**
**Exécution:**

≥ Ø 6 mm avec **méplat d'entraînement suivant DIN 1835-B.**

Affûtage de pointe parfaitement centré avec âme centrale réduite, facilite le pré-perçage et permet une grande précision du trou de centrage. Très rigides grâce aux goujures courtes.

**Foret à centrer CN HSS-E-PM.**

Substrat utilisant la métallurgie des poudres **pour répondre aux exigences élevées** en termes de durée de vie et de précision de centrage. Excellente résistance à l'usure dans les aciers inoxydables.

**Remarque(s):**

Utiliser la vitesse de rotation pour le Ø de perçage effectif.

**Description technique**

Tolérance de queue	h6
Ø queue D <sub>s</sub>	3 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	3 mm
Longueur totale L	46 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	12 mm
Queue	DIN 1835 B avec h6
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E PM
Norme	Norme usine

Type	N
Tolérance Ø nominal	h6
Angle de pointe	90 degré
Nombre de dents Z	2
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Forets à centrer

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	96 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	62 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	55 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	42 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	14 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	35 m/min	K
CuZn	adaptée	112 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		