

**Garant**
**Foret à centrer CN en carbure monobloc 142° extra-long hélicoïdal, TiAlN, Ø DC h6: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	121120 10
GTIN	4045197768759
Classe d'article	11E

**Description**
**Exécution:**

**Affûtage de pointe parfaitement centré. Pré-perçage aisé et grande précision de forme** du trou de centrage. Très rigides grâce aux goujures courtes.

**≥ Ø 6 mm avec méplat d'entraînement HB.**

**Exécution extra longue.**

**Utilisation:**

Avec angle de pointe de **142°** pour forets avec angles de pointe compris entre 130 et 140°.

**Remarque(s):**

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

**Description technique**

Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Tolérance de queue	h6
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/tr
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	24 mm
Longueur totale L	170 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	10 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine

Tolérance Ø nominal	h6
Angle de pointe	142 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	260 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	240 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	200 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	90 m/min	K
CuZn	adaptée	200 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		