

**Garant****Foret à centrer CN carbure monobloc 90° hélicoïdal, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 121040 10     |
| GTIN             | 4045197038579 |
| Classe d'article | 11E           |

**Description****Exécution:**

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

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

**Utilisation:**

Avec angle de pointe de **90°** pour le pré-perçage et le chanfreinage simultanés avant utilisation d'un foret hélicoïdal de Ø plus petit.

**Remarque(s):**

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

**Description technique**

|  |                     |
|--|---------------------|
| 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               |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                          | 10 mm               |
| Ø queue D <sub>s</sub>                         | 10 mm               |
| Longueur totale L                              | 70 mm               |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6 |
| Revêtement                                     | TiAlN               |
| Type d'outils                                  | Carbure monobloc    |
| Norme  | Norme usine         |

|                     |                  |
|---------------------|------------------|
| 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             | 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 |                |          |