

**Garant****Foret à centrer CN, HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 112160 10     |
| GTIN             | 4045197001535 |
| 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.

**Utilisation:**

**Avec angle de pointe de 120°** pour forets avec angle de pointe de 118°.

**Remarque(s):**

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

**Description technique**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolérance de queue                              | h6                 |
| Longueur des goujures $L_c$                     | 25 mm              |
| Ø nom. $D_c$                                    | 10 mm              |
| Avance $f$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm/tr         |
| Ø queue $D_s$                                   | 10 mm              |
| Longueur totale $L$                             | 170 mm             |
| Queue   | DIN 1835 B avec h6 |
| Revêtement                                      | TiAlN              |
| Type d'outils                                   | HSS E              |
| Norme   | Norme usine        |
| Type  | N                  |

## Fiche technique

|                     |                  |
|---------------------|------------------|
| Tolérance Ø nominal | h6               |
| Angle de pointe     | 120 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             | 87 m/min       | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 56 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | moyennement adaptée | 50 m/min       | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 50 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 37 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 31 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 12 m/min       | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 10 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 15 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 10 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             | 6 m/min        | S        |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 31 m/min       | K        |
| CuZn                           | adaptée             | 100 m/min      | N        |
| Uni                            | adaptée             |                |          |
| Huile                          | adaptée             |                |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |                |          |