Fiche technique

Garant

Foret à centrer CN, HSS-E 142° N, TiAlN, ∅ DC h6: 10mm

Données de commande

N° commande	112170 10
GTIN	4045197001573
Classe d'article	11A

Description

Exécution:
≥ ∅ 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 142° pour forets avec angle de pointe de 140°.
Remarque(s):
Utiliser la vitesse de rotation pour le ∅ de perçage effectif.

Description technique

Longueur des goujures L_c	25 mm
∅ nom. D_C	10 mm
Tolérance de queue	h6
Avance f dans l'acier < 900 N/mm^2	0,06 mm/tr
∅ 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

Tolérance ∅ 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_c	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/mm²	adaptée	50 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	37 m/min	P
Acier < 900 N/mm²	adaptée	31 m/min	P
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm²	adaptée	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adaptée	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adaptée	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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		