

**Garant****Foret à centrer CN, HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 8mm****Données de commande**

N° commande	112110 8
GTIN	4045197001283
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.

**Légende:**

L'angle au sommet du foret à centrer et du foret hélicoïdal est identique.

Pré-perçage rapide avec le foret à centrer CN grâce à une course courte.

**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**

Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/tr
Ø nom. D <sub>c</sub>	8 mm
Tolérance de queue	h6
Longueur des goujures L <sub>c</sub>	25 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Longueur totale L	79 mm
Queue	DIN 1835 B avec h6
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS E

Norme	Norme usine
Type	N
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		

