

**Garant****Foret à centrer CN HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 6mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 112020 6      |
| GTIN             | 4045197001146 |
| 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.

**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> | 0,04 mm/tr         |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                         | 6 mm               |
| Tolérance de queue                            | h6                 |
| Longueur des goujures L <sub>c</sub>          | 20 mm              |
| Ø queue D <sub>s</sub>                        | 6 mm               |
| Longueur totale L                             | 66 mm              |
| Queue   | DIN 1835 B avec h6 |
| Revêtement                                    | TiAlN              |
| Type d'outils                                 | HSS E              |
| Norme   | Norme usine        |
| Type  | N                  |
| Tolérance Ø nominal                           | h6                 |

## Fiche technique

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