

**Garant****Foret à centrer étagé pour avant-trous HSS-E A, non revêtu, Pour filetages: M6****Données de commande**

N° commande	111310 M6
GTIN	4062406101503
Classe d'article	11A

**Description****Exécution:**

Foret à centrer étagé pour le centrage d'avant-trous de taraudage suivant le type A.

Pour **la réalisation combinée** du centrage, du chanfrein d'entrée et de l'avant-trou **en une seule opération**.

Ø nom.  $D_c$ : 5 mm

Ø  $D_1$  1er étage avec chanfrein  $\pm 0,05$ : 6,4 mm

Ø  $D_2$  2ème étage: 12,5 mm

Hauteur d'étage  $L_1$  1. étage: 16 mm

Hauteur d'étage  $L_2$  2. étage: 18,9 mm

Pour Ø pièce: 100 – 150 mm

**Description technique**

Ø nom. $D_c$	5 mm
Avance $f$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/tr
Nombre de dents $Z$	2
Ø queue $D_s$	12,5 mm
Longueur totale $L$	71 mm
Pour Ø pièce	100 – 150 mm
Hauteur d'étage $L_1$ 1. étage	16 mm
Hauteur d'étage $L_2$ 2. étage	18,9 mm
Ø $D_2$ 2ème étage	12,5 mm

## Fiche technique

Ø D <sub>1</sub> 1er étage avec chanfrein ±0,05	6,4 mm
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 332/2
Type	A
Tolérance Ø nominal	0 / -0,05
Angle de lamage	60 degré
Sens de la coupe	à droite
Queue	Queue cylindrique avec h7
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Centrage

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	65 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	65 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	60 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	28 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	28 m/min	K
CuZn	adaptée	35 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

