

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

N° commande	111313 M6
GTIN	4062406101961
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**.

Avec méplat supplémentaire sur la queue.

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

Longueur totale L	71 mm
Avance f dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/tr
Ø nom. D_c	5 mm
Ø queue D_s	12,5 mm
s – 0,1	10,45 mm
Pour Ø pièce	100 – 150 mm
Nombre de dents Z	2

Fiche technique

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
Ø D ₁ 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 _c	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 ²	adaptée	28 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	30 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	7 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	28 m/min	K
CuZn	adaptée	35 m/min	N

Fiche technique

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée