

**Garant****Foret à centrer étagé pour avant-trous HSS-E Type A / avec méplat, non revêtu, Pour filetages: M5****Données de commande**

N° commande	111313 M5
GTIN	4062406101954
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.  $D_c$ : 4,2 mm

Ø  $D_1$  1er étage avec chanfrein  $\pm 0,05$ : 5,3 mm

Ø  $D_2$  2ème étage: 10 mm

Hauteur d'étage  $L_1$  1. étage: 13 mm

Hauteur d'étage  $L_2$  2. étage: 15,1 mm

Pour Ø pièce: 63 – 100 mm

**Description technique**

Ø queue $D_s$	10 mm
Pour Ø pièce	63 – 100 mm
$s - 0,1$	8,45 mm
Longueur totale L	67 mm
Nombre de dents Z	2
Ø nom. $D_c$	4,2 mm
Avance f dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/tr

Hauteur d'étage L <sub>1</sub> 1. étage	13 mm
Hauteur d'étage L <sub>2</sub> 2. étage	15,1 mm
Ø D <sub>2</sub> 2ème étage	10 mm
Ø D <sub>1</sub> 1er étage avec chanfrein ±0,05	5,3 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

## Fiche technique

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée