

Garant**Foret court étagé pour avant-trous de taraudage carbure monobloc 90°, TiAlN, Pour filetages: M10****Données de commande**

N° commande	125050 M10
GTIN	4045197064929
Classe d'article	11E

Description**Exécution:**

Excellente stabilité – Longueur de chanfreinage suivant DIN 8378. Alignement précis grâce à des **tolérances de concentricité strictes** entre le Ø de perçage et de lamage.

Utilisation:

Particulièrement adaptés aux machines CN et automatiques. Pour perçage d'avant-trous de taraudage suivant DIN 336 p. 1 avec chanfreinage de 90°. Le taraud n'attaque pas l'arête vive de l'alésage.

Réf. **F: avant-trous de taraudage** pour **taraud à refouler** suivants.

Description technique

Pour filetages	M10
Avance f dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,14 mm/tr
Ø D ₂ 2ème étage avec chanfrein h8	11 mm
Ø D ₁ 1er étage avec chanfrein h8	8,5 mm
Longueur des goujures L _c	55 mm
Ø queue D _s	12 mm
Longueur totale L	102 mm
Nombre de dents Z	2
Arrosage interne	non
Hauteur d'étage L ₁ 1. étage	25,5 mm

Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 8378
Type	N
Tolérance Ø nominal	h8
Angle de pointe	140 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle de chanfreinage	90 degré
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Sans
Utilisation avec le type d'alésage	Pour les trous borgnes et débouchants
Type de produit	Forets étagés

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	260 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	180 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	180 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	60 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	25 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	110 m/min	K
CuZn	adaptée	180 m/min	N

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
à sec	moyennement adaptée