

## Garant

### Foret court étagé pour avant-trous de taraud. HSS 90°, TiAlN, Pour filetages: M12



#### Données de commande

N° commande	117040 M12
GTIN	4045197035769
Classe d'article	11C

#### Description

##### Exécution:

Très rigides. Des tolérances de concentricité strictes entre le Ø de perçage et de lamage garantissent un alignement précis.

##### Avantage(s):

**Le perçage et le lamage sont effectués en une seule passe avec un alignement parfait.**

##### Utilisation:

Particulièrement adaptés aux machines CN et automatiques grâce à la précision de positionnement élevée, l'excellent centrage et la très grande stabilité. Ainsi, le pré-perçage peut devenir superflu. Pour perçage d'avant-trous de taraudage suivant DIN 336 page 1 avec chanfreinage de 90°. Le taraud n'attaque pas l'arête vive de l'alésage.

Angle de chanfreinage: 90 degré

Nombre de dents Z: 2

Arrosage interne: non

Ø D<sub>1</sub> 1er étage avec chanfrein h8: 10,2 mm

Ø D<sub>2</sub> 2ème étage avec chanfrein h8: 13,5 mm

Hauteur d'étage L<sub>1</sub> 1. étage: 30 mm

Longueur des goujures L<sub>c</sub>: 54 mm

Longueur totale L: 107 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 13,5 mm

#### Description technique

Ø D <sub>1</sub> 1er étage avec chanfrein h8	10,2 mm
Ø D <sub>2</sub> 2ème étage avec chanfrein h8	13,5 mm
Pour filetages	M12

Longueur des goujures $L_c$	54 mm
Avance $f$ dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/tr
$\varnothing$ queue $D_s$	13,5 mm
Longueur totale $L$	107 mm
Arrosage interne	non
Nombre de dents $Z$	2
Hauteur d'étage $L_1$ , 1. étage	30 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS
Norme	DIN 1897
Tolérance $\varnothing$ nominal	h8
Angle de pointe	118 degré
Queue	Queue cylindrique avec h8
Angle de chanfreinage	90 degré
Tolérance de queue	h8
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 (à copeaux courts)	moyennement adaptée	56 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	moyennement adaptée	50 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	50 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	37 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	31 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	12 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	10 m/min	P

Fonte GG(G)	adaptée	31 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	80 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		