

## 100



### Foret coniques HSS

Taillés meulés au CBN avec affûtage en croix

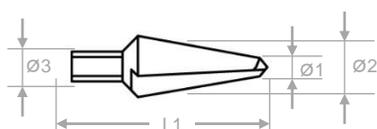
Les goujures détalonnées et inclinées assurent une coupe sans vibrations et un rendement élevé. Le chanfrein facilite le retrait en cas de perçages débouchant.

#### APPLICATION



Aciers ( N/mm2 ) < 900	■
Aciers ( N/mm2 ) < 1100	
Aciers ( N/mm2 ) < 1300	
Aciers Inoxydables	
ALU	■

Cuivre	■
Bronze	□
Plastique	■
Fontes	□
Alliages au titane	



Ø mm	Ø 1 - Ø 2 mm	L1 mm	Ø 3 mm	ART. N°	Cdt.
1	3,0 – 14,0	58,0	6,0	100 901	1
2	4,0 – 20,0	71,0	8,0	100 902	1
3	16,0 – 30,5	76,0	9,0	100 903	1
4	24,0 – 40,0	89,0	10,0	100 904	1
5	36,0 – 50,0	97,0	12,0	100 905	1
6	40,0 – 61,0	103,0	13,0	100 906	1
8	5,0 – 31,0	103,0	13,0	100 908	1

Jeux de 3 foret conique HSS Gr, N° 1-2-3mm + Pâte

110 003 1

## 105



### Foret coniques HSSE-Co 5

Taillés meulés au CBN avec affûtage en croix

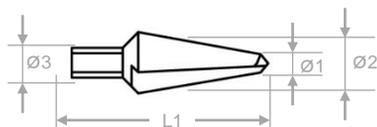
Les goujures détalonnées et inclinées assurent une coupe sans vibrations et un rendement élevé. Le chanfrein facilite le retrait en cas de perçages débouchant.

#### APPLICATION



Aciers ( N/mm2 ) < 900	■
Aciers ( N/mm2 ) < 1100	■
Aciers ( N/mm2 ) < 1300	
Aciers Inoxydables	■
ALU	■

Cuivre	■
Bronze	□
Plastique	■
Fontes	□
Alliages au titane	



Ø mm	Ø 1 - Ø 2 Mm	L1 mm	Ø 3 mm	ART. N°	Cdt.
1	3,0 – 14,0	58,0	6,0	105 001	1
2	4,0 – 20,0	58,0	6,0	105 002	1
3	16,0 – 30,5	58,0	6,0	105 003	1
8	5,0 – 31,0	58,0	6,0	105 008	1

# FORETS CONIQUES

## Tableau des vitesses de coupe

Matières.		Acier de construc. non allié jusqu'à 700 N/mm <sup>2</sup>	Acier de construc. non allié au-delà de 700 N/mm <sup>2</sup>	Acier Alliés jusqu'à 1000 N/mm <sup>2</sup>	Fonte jusqu'à 250 N/mm <sup>2</sup>	Fonte au-delà de 250 N/mm <sup>2</sup>	Alliages CuZn cassants	Alliages CuZn Tenaces	Alliages Al jusqu'à 11% Si	Thermo-Plastiques	Thermo-durcis sable
Epaisseur maxi mm.		jusqu'à 4,0		jusqu'à 4,0		jusqu'à 4,0		jusqu'à 4,0		jusqu'à 4,0	
Vc = m/min		30		20		20		15		10	
Lubrifiant Réfrigérant.		Aérosol De coupe		Aérosol De coupe		Aérosol De coupe		Air comprimé		Air comprimé	
Gr.	Ø mm	Tr/min	Tr/min	Tr/min	Tr/min	Tr/min	Tr/min	Tr/min	Tr/min	Tr/min	Tr/min
1	3,0 – 14,0	3185 - 682	2123 – 455	2123 – 455	1592 – 341	1062 – 227	6369 – 1365	3715 – 796	3185 – 682	2123 – 455	1592 – 341
2	4,0 – 20,0	1911 – 478	1274 – 318	1274 – 318	955 – 239	637 – 159	3822 – 955	2229 – 557	1911 – 478	1274 – 318	955 – 239
3	16,0 – 30,5	597 – 313	398 – 209	398 – 209	299 – 157	199 – 104	1194 – 627	697 – 365	597 – 313	398 – 209	299 – 157
4	24,0 – 40,0	398 – 239	265 – 159	265 – 159	199 – 119	133 – 80	796 – 478	464 – 279	398 – 239	265 – 159	199 – 119
5	36,0 – 50,0	265 – 191	177 – 127	177 – 127	133 – 96	88 – 64	531 – 382	310 – 223	265 – 191	177 – 127	133 – 96
6	40,0 – 61,0	239 – 157	159 – 104	159 – 104	119 – 78	80 – 52	478 – 313	279 – 183	239 – 157	159 – 104	119 – 78
7	5,0 – 25,4	1911 – 376	1274 – 251	1274 – 251	955 – 188	637 – 125	3822 – 752	2229 – 439	1911 – 376	1274 – 251	955 – 188
8	5,0 – 31,0	1911 – 308	1274 – 205	1274 – 205	955 – 154	637 – 103	3822 – 616	2229 – 360	1911 – 308	1274 – 205	955 – 154
9	5,0 – 22,5	1911 – 425	1274 – 283	1274 – 283	955 – 212	637 – 142	3822 – 849	2229 – 495	1911 – 425	1274 – 283	955 – 212

