

ALESOIRS SPECIAUX

SONDER-REIBAHLEN

1 TROU / LOCH

Borgne / Sackloch

Débouchant / Durchgangsloch

Nombre de trous _____
Anzahl Löcher _____

2 UTILISATION / EINSATZ

Main / Von Hand

Machine / Maschinell

• Queue cylindrique
Zylinderschaft

• Queue cône Morse
Morse Konus

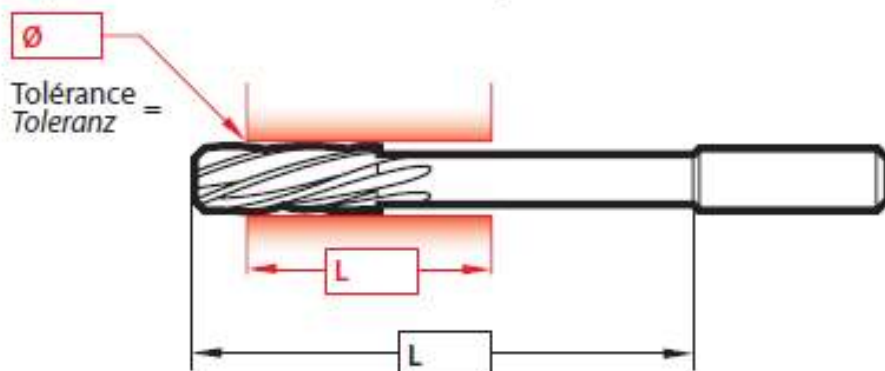
3 CONDITIONS / BEDINGUNGEN

Matière à usiner / Zu bearbeitendes
Material _____

Dureté matière
Härte des Materials _____

Diamètre de perçage
Bohrdurchmesser _____

Compléter le tableau ci-dessous / Bitte komplettieren Sie untenstehende Skizze



Nom et adresse	Name und Anschrift

CONDITIONS D'UTILISATION

SCHNITTDATEN

	MATIERES A USINER ZU BEARBEITENDES MATERIAL	VITESSE m/min GESCHWINDIGKEIT m/min		AVANCE mm/tour VORCHUB mm/Dreh-Zahl								RECOMMANDATIONS EMPFEHLUNGEN	
		CARBURE CARBIDE	HSS-E COBALT	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Codes	Pages Seite
				2	6	10	15	20	25	30	40		
NOTA / NB • pour trous borgnes • für Sackloch Code 8615: Page / Seite 98	ACIERS STAHL < 500 N/mm ²	25 - 40	15 - 22	0,15	0,15	0,25	0,25	0,30	0,35	0,37	0,45	600 630-640 650-660	90 96 94-95
	ACIERS STAHL 500-800 N/mm ²	20 - 25	12 - 17	0,10	0,12	0,18	0,18	0,25	0,30	0,33	0,40	600 630-640 650-660	90 96 94-95
	ACIERS STAHL 800-1000 N/mm ²	12 - 18	7 - 10	0,08	0,10	0,18	0,15	0,22	0,25	0,30	0,35	8600-8650 830-840 650-660	90-94 96 94-95
	ACIERS STAHL 800-1300 N/mm ²	10 - 15	5 - 7	0,08	0,09	0,15	0,20	0,25	0,27	0,30	0,35	8600-8650	90-94
	INOX ROSTFREIER STAHL	7 - 12	3 - 5	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	8600-8650	90-94
	INCONEL-TITANE WASPALOY-NIMONIC	6 - 10	2 - 3	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	8600-8650	90-94
	FONTE GRISE GRAUGUSS ≤ 180 HB	30 - 40	6 - 15	0,10	0,12	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	600 610-620	90 97
	FONTE GRISE GRAUGUSS > 180 HB	8 - 15	4 - 5	0,07	0,10	0,15	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25	8600-8650 610-620	90-94 97
	CUIVRE KUPFER	25 - 30	12 - 20	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40	600 650-660	90 94-95
	LAITON MESSING	35 - 40	20 - 30	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45	0,50	610-620	97
	BRONZE / BRONZE	20 - 25	12 - 17	0,15	0,18	0,22	0,35	0,37	0,37	0,45	0,50	610-620	97
	ALUMINIUM / ALUMINIUM	40 - 60	25 - 35	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,45	630-640	96
				Diamètres de perçage Gebohrter Durchmesser	1,85	5,80	9,7	14,6	19,6	24,5	29,5	39,5	
					1,90	5,85	9,8	14,7	19,7	24,7	29,6	39,6	