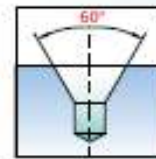


CONDITIONS D'UTILISATION DES FORETS A CENTRER ET NC SCHNITTDATEN FÜR ZENTRIER-BOHRER UND NC-ANBOHRER

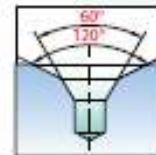
Centre normal angle 60°.
60° Standard-Zentrum.



Form A

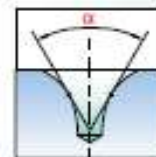
Le chanfrein de protection garantit le centre contre tout risque de choc ou déformations. L'évasement à 120° facilite la prise entre pointes sur machine automatique.

Die Schutzfase schützt das Zentrum vor Deformation durch Schläge und die Erweiterung des Winkels auf 120° erleichtert das automatische Einführen zwischen Spitzen.



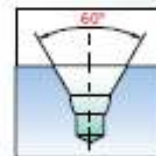
Form B

Le rayon supprime l'amorce de rupture, assure une portée précise de la contrepointe et fait office de chanfrein de protection.
Der Radius verhindert die Beschädigung, garantiert präzise Führung und wirkt wie eine Schutzfase



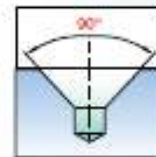
Form R

Le bourrelet renforce la pointe, augmente le dégagement des copeaux, favorise la lubrification de la pointe.
Der Wulst verstärkt die Spitze, verbessert die Späneevakuierung und fördert die Schmierung.



Form W

Centre angle 90°.
90° Zentrum.



MATIERES A USINER ZU BEARBEITENDES MATERIAL	
ACIER:	< 500 N/mm ² 500 - 800 N/mm ²
STAHL:	800 - 1000 N/mm ² FONTE GRISE ≤ 180 HB 1000 - 1300 N/mm ² GUB > 180 HB
INCOX - ALLIAGE TITANE / ROSTFREIER STAHL - TITANLEGIERUNGEN	
INCONEL - NIMONIC - WASSPALOY	
CUivre - LAITON / KUPFER - MESSING	
ALLIAGES CUivre - BRONZE / KUPFERLEGIERUNGEN - BRONZE	
ALUMINIUM PUR - REINALUMINIUM	
ALUMINIUM DURCI / ALUMINIUM ANGLEGERUNGEN ≤ 6% si	
FONTE D'ALUMINIUM / ALUMINIUM GUSSELEGIERUNGEN > 6% si	
MATIERES SYNTHETIQUES / THERMOPLAST	

Vitesse m/min Schnittgeschwindigkeit	HSS					
	Avance mm/tour - Vorschub mm/Umgang	Ø 2	Ø 3	Ø 6	Ø 10	Ø 16
30 - 45						
25 - 30	0,05	0,06	0,08	0,15	0,20	
15 - 25						
10 - 15	0,03	0,04	0,06	0,10	0,15	
6 - 10						
5 - 6	0,02	0,03	0,05	0,07	0,10	
40 - 60						
30 - 40	0,05	0,07	0,09	0,15	0,20	
150 - 200	0,08	0,10	0,20	0,40	0,50	
60 - 100						
40 - 60	0,06	0,08	0,10	0,15	0,25	
100 - 130	0,08	0,09	0,20	0,35	0,40	

Vitesse m/min Schnittgeschwindigkeit	TIN				
	Avance mm/tour - Vorschub mm/Umgang	Ø 2	Ø 3	Ø 6	Ø 10
60 - 90					
50 - 70	0,08	0,09	0,12	0,25	0,30
35 - 45					
25 - 30	0,05	0,06	0,09	0,14	0,22
12 - 16					
10 - 13	0,04	0,05	0,07	0,10	0,15
110 - 130					
80 - 110	0,07	0,09	0,14	0,27	0,36
350 - 450	0,12	0,14	0,30	0,55	0,65
120 - 180					
80 - 120	0,08	0,10	0,15	0,30	0,40
200 - 260	0,12	0,14	0,30	0,55	0,65

MATIERES A USINER ZU BEARBEITENDES MATERIAL	
ACIER:	< 500 N/mm ² 500 - 800 N/mm ²
STAHL:	800 - 1000 N/mm ² FONTE GRISE ≤ 180 HB 1000 - 1300 N/mm ² GUB > 180 HB
INCOX - ALLIAGE TITANE / ROSTFREIER STAHL - TITANLEGIERUNGEN	
INCONEL - NIMONIC - WASSPALOY	
CUivre - LAITON / KUPFER - MESSING	
ALLIAGES CUivre - BRONZE / KUPFERLEGIERUNGEN - BRONZE	
ALUMINIUM PUR - REINALUMINIUM	
ALUMINIUM DURCI / ALUMINIUM ANGLEGERUNGEN ≤ 6% si	
FONTE D'ALUMINIUM / ALUMINIUM GUSSELEGIERUNGEN > 6% si	
MATIERES SYNTHETIQUES / THERMOPLAST	

Vitesse m/min Schnittgeschwindigkeit	CARBO-TIN Red'X				
	Avance mm/tour - Vorschub mm/Umgang	Ø 2	Ø 3	Ø 6	Ø 10
90 - 120					
75 - 100	0,10	0,12	0,16	0,30	0,45
50 - 65					
30 - 40	0,07	0,08	0,12	0,18	0,28
18 - 24					
15 - 20	0,05	0,06	0,10	0,14	0,20
130 - 150					
110 - 130	0,10	0,12	0,18	0,36	0,50
500 - 700	0,16	0,18	0,40	0,75	0,90
180 - 250					
120 - 170	0,10	0,12	0,18	0,36	0,50
300 - 400	0,16	0,18	0,40	0,75	0,90

Vitesse m/min Schnittgeschwindigkeit	CARBURE / VHM				
	Avance mm/tour - Vorschub mm/Umgang	Ø 2	Ø 3	Ø 6	Ø 10
110 - 140					
90 - 110	0,12	0,14	0,20	0,35	0,55
60 - 80					
35 - 50	0,09	0,10	0,14	0,22	0,35
22 - 30					
19 - 25	0,08	0,07	0,12	0,17	0,24
150 - 180					
130 - 150	0,12	0,14	0,22	0,44	0,61
600 - 800	0,10	0,22	0,49	0,90	0,95
200 - 300					
140 - 200	0,12	0,14	0,22	0,44	0,61
370 - 480	0,20	0,22	0,49	0,90	0,95