

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

FORETS HSS Co5 DIN 345

réf. 21009

unité = mm

Matière usinée	Aciers au carbone		Aciers au carbone		Aciers au carbone		Aciers alliés		Aciers alliés		Aciers inox		Fontes	
DURETE			~ HRc23		HRc23 ~ 28		HRc23 ~ 34		HRc34 ~ 38		HRc23		HRc21	
RESISTANCE	~ 570 N/mm2		~ 830 N/mm2		830 ~ 950 N/mm2		830 ~ 1110 N/mm2		1110 ~ 1260 N/mm2		830 N/mm2		800 N/mm2	
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
13	785	0.17	575	0.17	445	0.09	540	0.20	325	0.05	785	0.17	785	0.17
14	720	0.18	530	0.18	410	0.10	500	0.20	300	0.05	720	0.18	720	0.18
16	635	0.20	475	0.20	365	0.11	445	0.22	265	0.05	635	0.20	635	0.20
18	550	0.22	420	0.22	320	0.12	390	0.23	230	0.05	550	0.22	550	0.22
20	500	0.23	380	0.23	290	0.13	355	0.23	210	0.06	500	0.23	500	0.23
22	450	0.24	340	0.24	260	0.14	320	0.23	190	0.06	450	0.24	450	0.24
24	420	0.25	320	0.25	240	0.15	295	0.23	175	0.07	420	0.25	420	0.25
26	390	0.26	300	0.26	220	0.16	270	0.23	160	0.07	390	0.26	390	0.26
28	360	0.27	275	0.27	205	0.17	250	0.23	150	0.07	360	0.27	360	0.27
30	330	0.28	250	0.28	190	0.18	230	0.23	140	0.08	330	0.28	330	0.28

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/tr).

FORETS HSS DIN 345, DIN 1870

réf. 21008, 21010 et 21011

unité = mm

Matière usinée	Aciers au carbone		Aciers au carbone		Aciers au carbone		Aciers alliés		Aciers alliés		Aciers inox		Alliages titane	
DURETE			~ HRc23		~ HRc23 ~ 28		HRc23 ~ 34		HRc34 ~ 38		HRc23			
RESISTANCE	~ 570 N/mm2		~ 830 N/mm2		830 ~ 950 N/mm2		830 ~ 1110 N/mm2		1110 ~ 1260 N/mm2		830 N/mm2		410 N/mm2	
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
13	645	0.17	480	0.17	370	0.09	440	0.20	265	0.05	480	0.17	265	0.09
19	440	0.23	330	0.23	255	0.13	300	0.23	180	0.05	330	0.23	180	0.13
32	260	0.28	195	0.28	145	0.18	180	0.18	107	0.08	195	0.28	107	0.18
50	165	0.33	125	0.33	93	0.20	115	0.20	68	0.08	125	0.33	68	0.20
60	140	0.40	105	0.40	78	0.23	95	0.23	57	0.10	105	0.40	57	0.23

Matière usinée	Aciers à outil		Fontes		Alliages Aluminium		Alliages magnésium		Alliages de zinc		Plastiques	
DURETE			~ HRc21									
RESISTANCE	~ 270 N/mm2		~ 800 N/mm2									
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
13	645	0.17	480	0.17	1 200	0.26	1 600	0.26	1 200	0.26	645	0.17
19	440	0.23	330	0.23	820	0.30	1 100	0.30	820	0.30	440	0.23
32	240	0.30	195	0.28	490	0.38	660	0.38	490	0.38	260	0.28
50	150	0.43	125	0.33	310	0.46	415	0.46	310	0.46	165	0.33
60	125	0.48	105	0.40	260	0.50	345	0.50	260	0.50	140	0.40

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/tr).