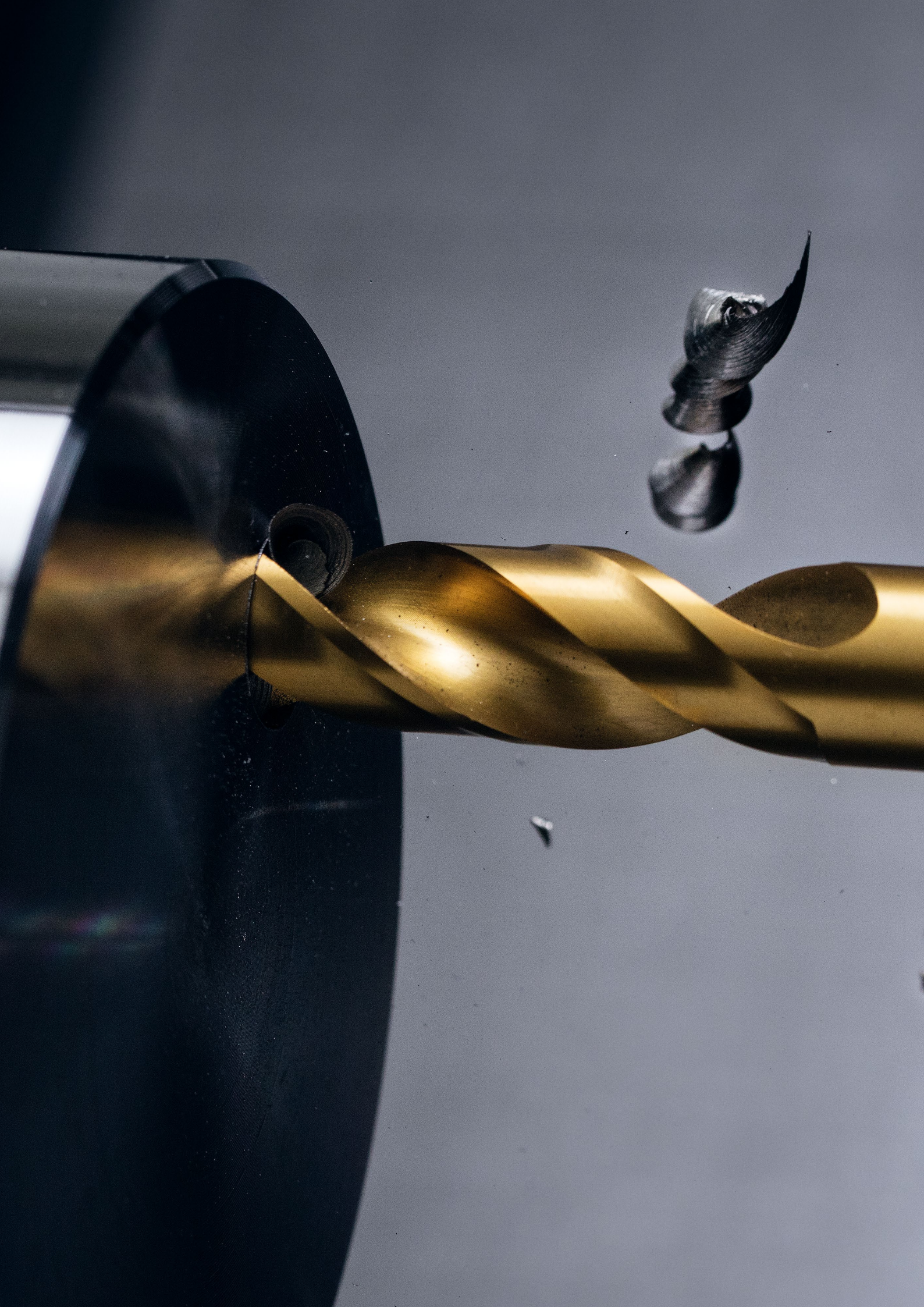
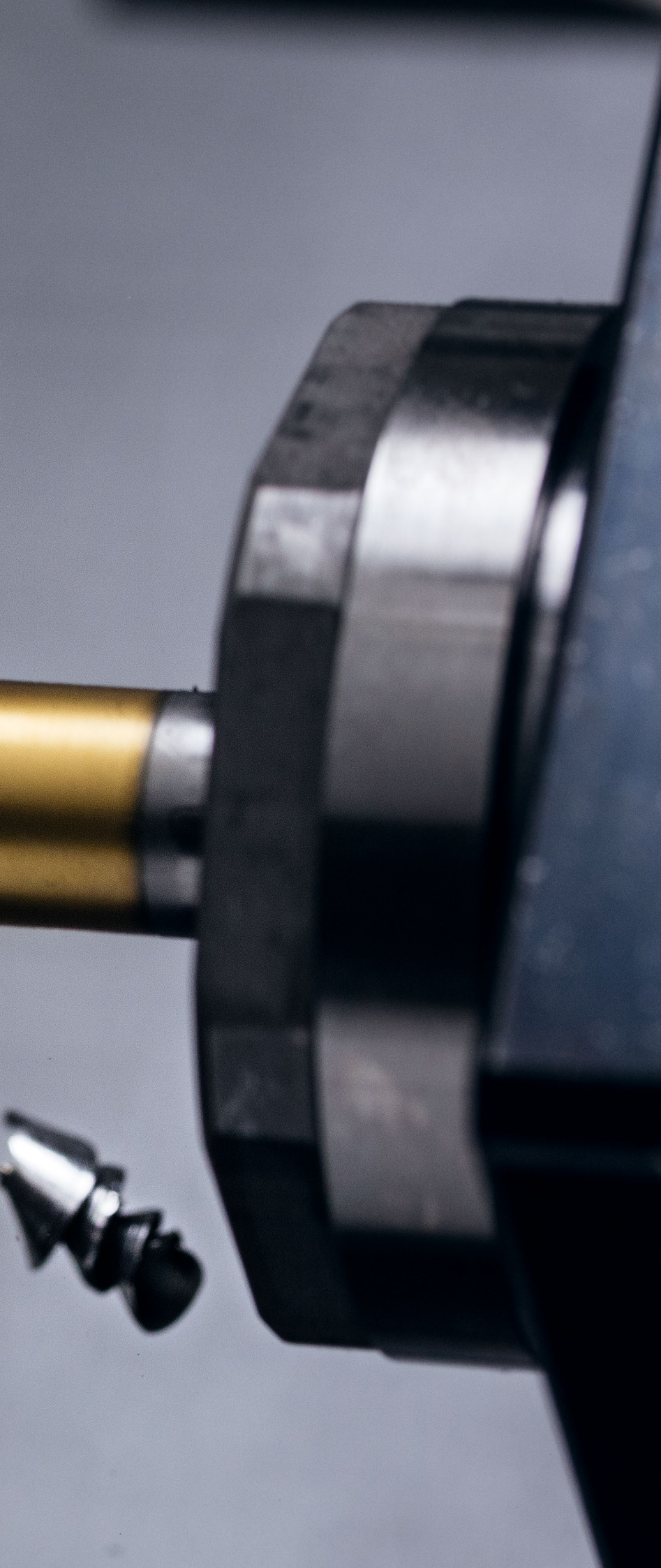






1 Forets HSS **1**

2 Forets en carbure monobloc

3 Forets à plaquettes amovibles

4 Alésage et lamage

5 Têtes d'alésage modulaires

6 Tarauds

7 Fraises à fileter et à gorges

8 Outils de filetage / tournage

9 Outils de tournage

10 EcoCut

11 Outils de tronçonnage et gorges

12 Outils UltraMini et MiniCut

13 Fraises HSS

14 Fraises en carbure monobloc

15 Fraises à plaquettes amovibles

16 Attachements

17 Accessoires

18 Exemples de matières et index alpha-numérique

Perçage et alésage

Filetage

Tournage

Fraisage

Attachements

Table des matières

Légende	2
Toolfinder	3
Vue d'ensemble du programme	4-7
Programme d'outils	8-44
Informations techniques :	
Conditions de coupe	45-52
Tableau des avances	53
Revêtements	54

WNT \ Performance

Des outils de qualité Premium pour de plus hautes performances.

Les outils Premium de la ligne de produits **WNT Performance** ont été conçus pour répondre aux exigences les plus élevées. Nous vous recommandons ce label Premium pour augmenter votre productivité.

Légende

Queue



Type



Lubrification interne



Auto-centrant

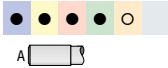
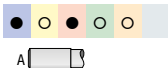
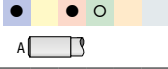
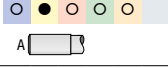
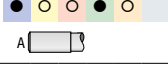
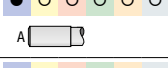
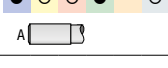
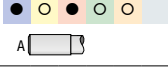
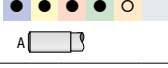
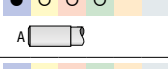
- = Utilisation principale
- = Utilisation possible



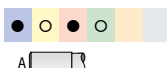
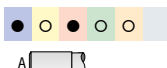
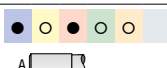
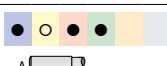
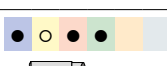
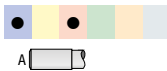
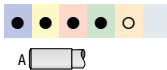
Toolfinder

	Type d'outil	Matériau de coupe/ Revêtement	Désignation	DIN 1897	DIN 338	DIN 340	Série 1	Série 2	Série 3
				3xD	5xD	10xD	> 10xD		
Aciers – Universel	VX	HSS-E TiN	▲ Foret universel à hautes performances ▲ Queue d'outil selon DIN 1835A ▲ Auto-centrant	8	16				
	UNI	HSS-E PM TiN	▲ HSS fritté revêtu TiN ▲ Foret universel à hautes performances	9-14	17-22				
	UNI	HSS-E TiN	▲ Similaire au type VX ▲ Queue cylindrique ne répondant pas à la DIN 1835 A ▲ Existe également sous forme de set	9-14	17-22	26-28			
	N	HSS vap.	▲ Foret standard ▲ Utilisable sur machines portatives ▲ Existe également sous forme de set	9-14	17-22				
	WT	HSS-E vap.	▲ Pour aciers fortement alliés et superalliages (Hastelloy, Inconel, Nimonic)	9-14					
	WT	HSS-E TiN	▲ Similaire au type WT-HSS-E vap. ▲ Meilleure résistance à l'usure grâce au revêtement	9-14					
	WTL-L	HSS F-nit	▲ Coupe à gauche ▲ Bonne résistance à l'usure grâce à la nitruration	15	23				
	WNXi	HSS-E	▲ Excellent flux des copeaux grâce à la lubrification interne ▲ Pour matériaux à copeaux longs jusqu'à 1000 N/mm²		25				
	WNXi	HSS-E TiN	▲ Similaire au type WNXi HSS-E ▲ Meilleure résistance à l'usure grâce au revêtement		25				
	WTL	HSS-E F-nit	▲ Goujures larges ▲ Bonne résistance à l'usure grâce à la nitruration		17-22	26-28			
	WTL	HSS-E TiN	▲ Similaire à WTL HSS-E, possibilité de V _c plus importantes et meilleure résistance à l'usure grâce au revêtement ▲ Pour les aciers et les fontes		17-22				
	WTL	HSS-E TiCN	▲ Similaire à WTL TiN, possibilité de V _c supérieures et meilleure tenue à l'usure dans les aciers plus résistants		23				
	WTL	HSS F-nit	▲ Goujures larges ▲ Bonne résistance à l'usure grâce à la nitruration			26-28	29	30	30
	WTL	HSS TiN	▲ Similaire à WTL HSS, possibilité de V _c plus importantes et meilleure résistance à l'usure grâce au revêtement			26-28			
	WNX	HSS-E	▲ Similaire à WNX, possibilité de V _c importantes. Meilleure résistance à l'usure grâce au revêtement	9-14					
	NC	HSS	▲ Pour l'utilisation avec canons de perçage ▲ Excellente évacuation des copeaux grâce à la lubrification centrale			25			
	NC	HSS TiAlN	▲ Similaire à NC, possibilité de V _c plus importantes et meilleure résistance à l'usure grâce au revêtement			25			
Aciers inoxydables	VA	HSS-E	▲ Spécialiste pour les aciers inoxydables ▲ Géométrie spéciale	9-14	17-22				
Métaux non ferreux	W	HSS	▲ Spécialiste pour les non-ferreux		17-22				
	WTW	HSS	▲ Pour les métaux non-ferreux jusqu'à 500 N/mm² ▲ Pour les perçages profonds			26-28			

Vue d'ensemble des forets HSS

Type d'outil	Matériau de coupe Revêtement	Angle de pointe	Diamètre en mm	DC	Aciers Aciers inoxydables Fontes Métaux non ferreux Superalloys Aciers trempés	Revêtu Non revêtu	Performance
3xD sans trous d'huile							
	VX HSS-E TiN	118°	2-20	A 		☒	8
	UNI HSS-E PM TiN	130°	1-14	A 		☒	9-14
	UNI HSS-E TiN	118°	1-14	A 		☒	9-14
	N HSS vap.	118°	0,4-20	A 		☒	9-14
	VA HSS-E	130°	1-12	A 		☐	9-14
	WNX HSS-E	130°	1-20	A 		☐	9-14
	WT HSS-E vap.	130°	0,4-25	A 		☒	9-14
	WT HSS-E TiN	130°	1-20	A 		☒	9-14
	WTL-L HSS F-nit	130°	1-19	A 		☒	15
5xD sans trous d'huile							
	VX HSS-E TiN	118°	2-20	A 		☒	16
	UNI HSS-E PM TiN	130°	1-14	A 		☒	17-22
	UNI HSS-E TiN	118°	0,9-14	A 		☒	17-22
	N HSS vap.	118°	0,2-20	A 		☒	17-22
	VA HSS-E	130°	1-12	A 		☐	17-22
	WTL HSS-E F-nit	130°	1-16	A 		☒	17-22
	WTL HSS-E TiN	130°	1-16	A 		☒	17-22
	WTL HSS-E TiCN	130°	3-12	A 		☒	23
	W HSS	130°	0,20-20	A 		☐	17-22
	WTL-L HSS F-nit	130°	1-16	A 		☒	23

Vue d'ensemble des forets HSS

				Type d'outil	Matériau de coupe Revêtement	Angle de pointe	Diamètre en mm	DC	Aciers Aciers inoxydables Fontes Métaux non ferreux Superalloys Aciers trempés	Revêtu Non revêtu	Performance
5xD avec trous d'huile											
	WNXi	HSS-E	130°	5-20			25				
	WNXi	HSS-E TiN	130°	5-20			25				
Jusque 10xD sans trous d'huile											
	UNI	HSS-E TiN	118°	1-14			26-28				
	WTL	HSS TiN	130°	1-14			26-28				
	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1-12			26-28				
	WTL	HSS F-nit.	130°	1-14			26-28				
	WTW	HSS	130°	1-14			26-28				
Jusque 10xD avec trous d'huile											
	NC	HSS	130°	3-13			25				
	NC	HSS TiAlN	130°	3-13			25				
Supérieurs à 10xD sans trous d'huile											
	WTL	HSS Série 1	130°	2-13			29				
	WTL	HSS Série 2	130°	2-13			30				
	WTL	HSS Série 3	130°	2,5-13			30				
Micro-forets											
	N	HSS-E PM	118°	0,15-1,45			31				
Jeux de forets hélicoïdaux											
	N	HSS vap.	118°	1-10			24				
	UNI	HSS-E TiN	118°	1-10			24				

Vue d'ensemble des forets HSS

Type d'outil	Matériau de coupe Revêtement	Angle de pointe	Diamètre en mm DC	Aciers Aciers inoxydables Fontes Métaux non ferreux Superalloys Aciers trempés	Revêtu Non revêtu	WNT \ Performance
--------------	--------------------------------	-----------------	----------------------	---	----------------------	-------------------

Forets à pointer

	NC-A	HSS	90°	3-20		☐ 35-37
	NC-A	HSS TiN	90°	3-20		☒ 35+36
	NC-A	HSS	120°	3-20		☐ 35+36
	NC-A	HSS TiN	120°	3-20		☒ 35+36

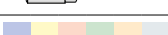
Forets à centrer

	ZB	HSS	118°	0,5-6,3	 DIN 333 - Forme A/B/R	☐ 37-39
	ZB	HSS TiN	118°	0,5-6,3	 DIN 333 - Forme A	☒ 38
	ZB	HSS-E	118°	0,5-6,3	 DIN 333 - Forme A	☐ 38

Forets aléseurs

	N	HSS	120°	3,8-12	 3 lèvres	☐ 40
---	---	-----	------	--------	---	-----------------------------

Forets étagés

	SB	HSS vap.	118°	2,5-10,2	 Angle de chanfreinage 90°	☒ 41
	SB	HSS	118°	2,5-10,2	 Angle de chanfreinage 90°	☐ 41
	SB	HSS vap.	118°	3,2-10,5	 Angle de chanfreinage 90°	☒ 41
	SB	HSS	118°	3,2-10,5	 Angle de chanfreinage 90°	☐ 41
	SB	HSS vap.	118°	3,4-11	 Angle de chanfreinage 180°	☒ 42
	SB	HSS	118°	3,4-11	 Angle de chanfreinage 180°	☐ 42
	SB	HSS vap.	118°	3,3-21	 Angle de chanfreinage 60°	☒ 44

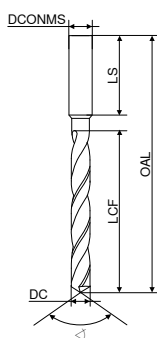
Vue d'ensemble des forets HSS

	Type d'outil	Matériau de coupe Revêtement	Angle de pointe	Diamètre en mm DC	Aciers Aciers inoxydables Fontes Métaux non ferreux Superalloys Aciers trempés	Revêtu Non revêtu	WNT \ Performance
Foret hélicoïdal avec queue cône morse							
3xD		WT HSS-E vap.	130°	10-30			31
5xD		N HSS vap.	118°	10-60			32
		WTL HSS-E F-nit	130°	10-27			32
10xD		N HSS vap.	118°	10-50			33
		WTL HSS-E F-nit	130°	10-26			33
Profondeur > 10xD							
		WTL HSS Série 1	130°	10-30			34
		WTL HSS Série 2	130°	10-30			34
Forets aléseurs							
		N HSS vap.	120°	10-30		3 lèvres 	40
Forets étagés							
		SB HSS vap.	118°	5,5-22		Angle de chanfreinage 180° 	43

Forets hélicoïdaux à haute performance, sim. à DIN 1897, extra-courts

- ▲ Avec queue standard DIN 1835 A
- ▲ Amincissement spécial de l'âme
- ▲ Fonction auto-centrante
- ▲ Hautes performances
- ▲ Affûtage 2 pentes par lèvres

≤ 3xD



VX

TiN



A

118°

HSS-E

T2

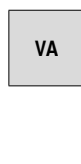
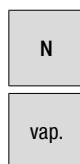
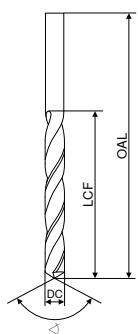
DC _{h8}	OAL	LCF	DCONMS _{h6}	LS	Référence 10 122 ...	
mm	mm	mm	mm	mm	EUR	
2,00	44	12	3	28	9,01	020
2,10	44	12	3	28	9,91	021
2,20	45	13	3	28	10,81	022
2,30	45	13	3	28	10,81	023
2,40	46	14	3	28	11,34	024
2,50	46	14	3	28	9,76	025
2,60	46	14	3	28	11,34	026
2,70	48	16	3	28	11,87	027
2,80	48	16	3	28	11,87	028
2,90	48	16	3	28	11,87	029
3,00	48	16	3	28	10,81	030
3,10	50	18	4	28	10,81	031
3,20	50	18	4	28	10,81	032
3,30	50	18	4	28	10,92	033
3,40	52	20	4	28	10,92	034
3,50	52	20	4	28	10,40	035
3,60	52	20	4	28	11,23	036
3,70	52	20	4	28	11,76	037
3,80	54	22	4	28	11,45	038
3,90	54	22	4	28	11,76	039
4,00	54	22	4	28	9,59	040
4,10	66	22	6	36	9,59	041
4,20	66	22	6	36	10,02	042
4,30	68	24	6	36	10,59	043
4,40	68	24	6	36	11,87	044
4,50	68	24	6	36	9,69	045
4,60	68	24	6	36	12,72	046
4,70	68	24	6	36	12,82	047
4,80	70	26	6	36	12,82	048
4,90	70	26	6	36	12,82	049
5,00	70	26	6	36	10,81	050
5,10	70	26	6	36	12,82	051
5,20	70	26	6	36	13,03	052
5,30	70	26	6	36	13,35	053
5,40	72	28	6	36	14,52	054
5,50	72	28	6	36	11,45	055
5,55	72	28	6	36	14,52	055
5,60	72	28	6	36	14,52	056
5,70	72	28	6	36	14,52	057
5,80	72	28	6	36	14,52	058
5,90	72	28	6	36	14,52	059
6,00	72	28	6	36	11,97	060
6,10	75	31	8	36	18,65	061
6,20	75	31	8	36	18,65	062
6,30	75	31	8	36	22,68	063
6,40	75	31	8	36	19,18	064
6,50	75	31	8	36	14,20	065
6,60	75	31	8	36	22,99	066
6,70	75	31	8	36	22,99	067
6,80	78	34	8	36	24,69	068
6,90	78	34	8	36	25,01	069
7,00	78	34	8	36	18,87	070

DC _{h8}	OAL	LCF	DCONMS _{h6}	LS	Référence 10 122 ...	
mm	mm	mm	mm	mm	EUR	
7,10	78	34	8	36	27,77	071
7,20	78	34	8	36	27,66	072
7,30	78	34	8	36	27,66	073
7,40	78	34	8	36	27,77	074
7,45	78	34	8	36	27,77	745
7,50	78	34	8	36	19,93	075
7,60	81	37	8	36	27,87	076
7,70	81	37	8	36	31,05	077
7,80	81	37	8	36	31,05	078
7,90	81	37	8	36	31,05	079
8,00	81	37	8	36	20,46	080
8,10	87	37	10	40	34,12	081
8,20	87	37	10	40	34,12	082
8,30	87	37	10	40	34,12	083
8,40	87	37	10	40	34,12	084
8,50	87	37	10	40	23,10	085
8,60	91	40	10	40	35,61	086
8,70	91	40	10	40	35,61	087
8,80	91	40	10	40	35,61	088
8,90	91	40	10	40	35,61	089
9,00	91	40	10	40	25,44	090
9,10	91	40	10	40	43,76	091
9,20	91	40	10	40	43,76	092
9,30	91	40	10	40	43,76	093
9,35	91	40	10	40	43,76	935
9,40	91	40	10	40	43,76	094
9,50	91	40	10	40	30,52	095
9,60	93	43	10	40	32,96	096
9,70	93	43	10	40	32,96	097
9,80	93	43	10	40	32,96	098
9,90	93	43	10	40	32,96	099
10,00	93	43	10	40	29,24	100
10,10	100	43	12	45	45,99	101
10,20	100	43	12	45	43,13	102
10,30	100	43	12	45	44,72	103
10,40	100	43	12	45	47,58	104
10,50	100	43	12	45	42,07	105
10,60	100	43	12	45	51,08	106
10,70	104	47	12	45	46,63	107
10,80	104	47	12	45	44,82	108
10,90	104	47	12	45	65,81	109
11,00	104	47	12	45	42,07	110
11,10	104	47	12	45	41,76	111
11,50	104	47	12	45	43,76	115
11,70	104	47	12	45	50,02	117
11,80	104	47	12	45	52,46	118
11,90	108	51	12	45	65,92	119
12,00	108	51	12	45	50,44	120
12,10	111	51	16	48	37,20	121
12,20	111	51	16	48	55,42	122
12,30	111	51	16	48	68,14	123
12,40	111	51	16	48	81,18	124
12,50	111	51	16	48	52,78	125
12,60	111	51	16	48	107,00	126
12,70	111	51	16	48	116,60	127
12,80	111	51	16	48	55,32	128
12,90	111	51	16	48	81,60	129
13,00	111	51	16	48	56,70	130
13,50	114	54	16	48	83,72	135
14,00	114	54	16	48	83,72	140
14,50	116	56	16	48	107,00	145
15,00	116	56	16	48	100,90	150
15,50	118	58	16	48	110,20	155
16,00	118	58	16	48	105,60	160
16,50	126	60	20	50	164,30	165
17,00	126	60	20	50	164,30	170
17,50	128	62	20	50	164,30	175
18,00	128	62	20	50	164,30	180
18,50	130	64	20	50	164,30	185
19,00	130	64	20	50	164,30	190
19,50	132	66	20	50	164,30	195
20,00	132	66	20	50	145,20	200

Aciers	●
Aciers inoxydables	●
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superalliages	○

Forets hélicoïdaux DIN 1897, extra-courts

≤ 3xD



130°
HSS-E-PM
T2

118°
HSS-E
T2

118°
HSS
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 113 ... EUR	Référence 10 107 ... EUR	Référence 10 105 ... EUR	Référence 10 130 ... EUR	Référence 10 106 ... EUR	Référence 10 109 ... EUR	Référence 10 110 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
0,40		19	2,5			4,02 004 ¹⁾			6,74 00400 ¹⁾	
0,50		20	3,0			3,01 005 ¹⁾			4,98 00500 ¹⁾	
0,55		21	3,5						11,66 00550 ¹⁾	
0,60		21	3,5			3,70 006 ¹⁾			5,93 00600 ¹⁾	
0,65		22	4,0						6,46 00650 ¹⁾	
0,70		23	4,5			3,44 007 ¹⁾			5,44 00700 ¹⁾	
0,75		23	4,5						5,66 00750 ¹⁾	
0,80		24	5,0			2,64 008 ¹⁾			4,73 00800 ¹⁾	
0,85		24	5,0						5,34 00850 ¹⁾	
0,90		25	5,5			2,64 009 ¹⁾			4,73 00900 ¹⁾	
0,95		25	5,5						5,34 00950 ¹⁾	
1,00		26	6,0	7,90 010 ²⁾	4,75 010	1,46 010 ¹⁾	2,01 010	3,06 010	3,36 01000 ¹⁾	4,66 010
1,05		26	6,0						4,52 01050 ¹⁾	
1,10		28	7,0	7,90 011 ²⁾	4,75 011	1,54 011 ¹⁾	2,01 011	3,35 011	3,21 01100 ¹⁾	4,86 011
1,15		28	7,0						3,60 01150 ¹⁾	
1,20		30	8,0	8,10 012 ²⁾	4,87 012	1,54 012 ¹⁾	1,83 012	3,32 012	3,13 01200 ¹⁾	4,54 012
1,25		30	8,0						3,60 01250 ¹⁾	
1,30		30	8,0	8,53 013 ²⁾	5,12 013	1,54 013 ¹⁾	1,83 013	3,22 013	3,21 01300 ¹⁾	4,86 013
1,35		32	9,0						3,60 01350 ¹⁾	
1,40		32	9,0	7,81 014 ²⁾	4,68 014	1,54 014 ¹⁾	1,83 014	3,22 014	3,21 01400 ¹⁾	4,86 014
1,45		32	9,0						3,60 01450 ¹⁾	
1,50		32	9,0	7,37 015 ²⁾	4,42 015	1,21 015 ¹⁾	1,83 015	2,95 015	2,98 01500 ¹⁾	4,54 015
1,55		34	10,0						4,68 01550 ¹⁾	
1,60		34	10,0	7,72 016 ²⁾	4,62 016	1,42 016 ¹⁾	2,23 016	3,19 016	2,90 01600 ¹⁾	4,40 016
1,65		34	10,0						3,85 01650 ¹⁾	
1,70		34	10,0	7,81 017 ²⁾	4,68 017	1,42 017 ¹⁾	2,23 017	3,16 017	2,87 01700 ¹⁾	4,33 017
1,75		36	11,0						3,55 01750 ¹⁾	
1,80		36	11,0	7,72 018 ²⁾	4,62 018	1,50 018 ¹⁾	2,23 018	3,16 018	2,92 01800 ¹⁾	4,46 018
1,83		36	11,0						5,25 01830 ¹⁾	
1,85		36	11,0						3,33 01850 ¹⁾	
1,90		36	11,0	7,72 019 ²⁾	4,62 019	1,42 019 ¹⁾	2,23 019	3,13 019	2,92 01900 ¹⁾	4,46 019
1,95		38	12,0						5,19 01950 ¹⁾	
2,00		38	12,0	6,46 020 ²⁾	3,87 020	0,93 020 ¹⁾	2,23 020	2,66 020	2,57 02000 ¹⁾	3,78 020
2,05		38	12,0						4,68 02050 ¹⁾	
2,10		38	12,0	7,90 021 ²⁾	4,75 021	1,35 021 ¹⁾	2,23 021	2,95 021	2,84 02100 ¹⁾	4,26 021
2,15		40	13,0						4,40 02150 ¹⁾	
2,20		40	13,0	7,90 022 ²⁾	4,75 022	1,35 022 ¹⁾	2,23 022	2,98 022	3,31 02200 ¹⁾	4,66 022
2,25		40	13,0						3,55 02250 ¹⁾	
2,30		40	13,0	6,65 023 ²⁾	4,02 023	1,42 023 ¹⁾	2,23 023	3,11 023	3,06 02300 ¹⁾	4,66 023
2,35		40	13,0						4,98 02350 ¹⁾	
2,38	3/32	43	14,0	7,32 238 ²⁾	4,37 238					
2,40		43	14,0	7,95 024 ²⁾	4,80 024	1,42 024	2,23 024	3,16 024	3,18 02400	4,82 024
2,45		43	14,0						3,78 02450	

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●		●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○
Superalloys	○	○		○	○	○
Matières trempées		○			○	○

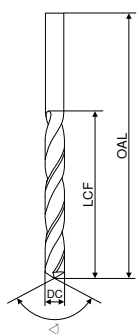
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 46+47

Forets hélicoïdaux DIN 1897, extra-courts

≤ 3xD

UNI
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E-PM
T2
UNI
TiN
 $\angle 118^\circ$
HSS-E
T2
N
vap.
 $\angle 118^\circ$
HSS
T2

VA


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

WNX


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WT
vap.
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WT
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 113 ... EUR	Référence 10 107 ... EUR	Référence 10 105 ... EUR	Référence 10 130 ... EUR	Référence 10 106 ... EUR	Référence 10 109 ... EUR	Référence 10 110 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
2,50		43	14,0	6,94	025 ²⁾	4,21	025	1,06	025	2,23
2,55		43	14,0							
2,60		43	14,0	8,20	026 ²⁾	4,95	026	1,46	026	2,23
2,65		43	14,0							
2,70		46	16,0	8,73	027 ²⁾	5,26	027	1,46	027	2,23
2,75		46	16,0							
2,78	7/64	46	16,0	8,48	278 ²⁾	5,09	278			
2,80		46	16,0	8,10	028 ²⁾	4,87	028	1,46	028	2,23
2,85		46	16,0							
2,90		46	16,0	8,62	029 ²⁾	5,19	029	1,46	029	2,23
2,95		46	16,0							
3,00		46	16,0	7,32	030 ²⁾	4,37	030	1,06	030	2,23
3,05		49	18,0							
3,10		49	18,0	7,81	031 ²⁾	4,68	031	1,46	031	2,23
3,15		49	18,0							
3,17	1/8	49	18,0	7,72	317 ²⁾	4,62	317			
3,20		49	18,0	7,37	032 ²⁾	4,42	032	1,35	032	2,23
3,25		49	18,0							
3,30		49	18,0	7,37	033 ²⁾	4,42	033	1,42	033	2,23
3,35		49	18,0							
3,40		52	20,0	8,53	034 ²⁾	5,12	034	1,80	034	2,23
3,45		52	20,0							
3,50		52	20,0	7,37	035 ²⁾	4,42	035	1,21	035	2,23
3,55		52	20,0							
3,57	9/64	52	20,0	8,34	357 ²⁾	5,02	357			
3,60		52	20,0	9,79	036 ²⁾	5,88	036	1,80	036	2,57
3,70		52	20,0	8,48	037 ²⁾	5,09	037	1,80	037	2,57
3,75		52	20,0							
3,80		55	22,0	9,01	038 ²⁾	5,42	038	1,80	038	2,57
3,85		55	22,0							
3,90		55	22,0	10,21	039 ²⁾	6,15	039	1,80	039	2,57
3,95		55	22,0							
3,97	5/32	55	22,0	9,19	397 ²⁾	5,50	397			
4,00		55	22,0	8,34	040 ²⁾	5,02	040	1,27	040	3,81
4,05		55	22,0							
4,10		55	22,0	9,54	041 ²⁾	5,75	041	1,54	041	3,81
4,15		55	22,0							
4,20		55	22,0	8,34	042 ²⁾	5,02	042	1,50	042	3,81
4,25		55	22,0							
4,30		58	24,0	9,50	043 ²⁾	5,71	043	2,41	043	3,81
4,35		58	24,0							
4,37	11/64	58	24,0	12,82	437 ²⁾	7,68	437			
4,40		58	24,0	10,21	044 ²⁾	6,15	044	2,41	044	3,81

Aciers	●	●	●	○	●	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●	○	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○	○
Superalloys	○	○	○	○	○	○	○
Matières trempées		○				○	○

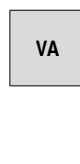
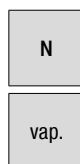
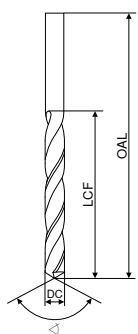
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 46+47

Forets hélicoïdaux DIN 1897, extra-courts

≤ 3xD



130°
HSS-E-PM
T2

118°
HSS-E
T2

118°
HSS
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 113 ... EUR	Référence 10 107 ... EUR	Référence 10 105 ... EUR	Référence 10 130 ... EUR	Référence 10 106 ... EUR	Référence 10 109 ... EUR	Référence 10 110 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
4,45		58	24,0						6,70 04450	
4,50		58	24,0	9,50 045 2)	5,71 045	1,54 045	4,01 045	4,20 045	3,85 04500	4,93 045
4,55		58	24,0						6,51 04550	
4,60		58	24,0	9,54 046 2)	5,75 046	2,44 046	4,01 046	4,36 046	4,28 04600	6,49 046
4,65		58	24,0						5,83 04650	6,59 046
4,70		58	24,0	10,70 047 2)	6,40 047	2,44 047	4,01 047	4,66 047	4,42 04700	6,59 047
4,75		58	24,0						5,83 04750	
4,76	3/16	62	26,0	10,70 476 2)	6,40 476					
4,80		62	26,0	10,81 048 2)	6,51 048	2,44 048	4,14 048	4,87 048	4,63 04800	6,56 048
4,85		62	26,0						5,34 04850	
4,90		62	26,0	10,92 049 2)	6,57 049	2,44 049	4,14 049	5,09 049	5,08 04900	6,56 049
4,95		62	26,0						7,61 04950	
5,00		62	26,0	9,19 050 2)	5,50 050	1,64 050	4,14 050	4,50 050	4,13 05000	5,34 050
5,05		62	26,0						8,99 05050	
5,10		62	26,0	10,12 051 2)	6,09 051	2,49 051	4,14 051	5,21 051	5,50 05100	6,76 051
5,15		62	26,0						9,54 05150	
5,16	13/64	62	26,0	12,08 516 2)	7,24 516					
5,20		62	26,0	10,92 052 2)	6,57 052	2,49 052	4,70 052	5,28 052	6,59 05200	6,87 052
5,25		62	26,0						7,80 05250	
5,30		62	26,0	12,40 053 2)	7,47 053	2,49 053	4,70 053	5,44 053	7,25 05300	6,99 053
5,35		66	28,0						12,93 05350	
5,40		66	28,0	12,08 054 2)	7,28 054	2,84 054		5,71 054	7,80 05400	7,72 054
5,45		66	28,0						12,50 05450	
5,50		66	28,0	10,37 055 2)	6,22 055	2,16 055	4,70 055	5,63 055	5,25 05500	5,75 055
5,55		66	28,0						14,20 05550	7,48 055
5,56	7/32	66	28,0	11,34 556 2)	6,80 556					
5,60		66	28,0	12,40 056 2)	7,47 056	2,84 056	4,73 056	5,99 056	8,69 05600	7,48 056
5,70		66	28,0	13,25 057 2)	7,94 057	2,84 057	4,73 057	6,04 057	8,84 05700	7,48 057
5,75		66	28,0						10,43 05750	
5,80		66	28,0	12,72 058 2)	7,65 058	2,84 058	4,73 058	6,14 058	8,99 05800	7,48 058
5,85		66	28,0						15,15 05850	
5,90		66	28,0	13,99 059 2)	8,39 059	2,84 059	4,73 059	6,20 059	9,41 05900	7,70 059
5,95	15/64	66	28,0	21,20 595 2)	12,82 595				9,54 05950	
6,00		66	28,0	11,23 060 2)	6,69 060	2,16 060	5,10 060	5,48 060	5,25 06000	6,03 060
6,05		70	31,0						15,15 06050	
6,10		70	31,0	13,15 061 2)	7,88 061	3,06 061	5,10 061	6,46 061	9,92 06100	9,66 061
6,15		70	31,0						11,02 06150	
6,20		70	31,0	13,15 062 2)	7,88 062	3,06 062	5,10 062	6,54 062	10,43 06200	9,95 062
6,25		70	31,0						13,03 06250	
6,30		70	31,0	15,05 063 2)	9,00 063	3,06 063	5,10 063	6,59 063	11,13 06300	10,14 063
6,35	1/4	70	31,0	13,78 635 2)	8,29 635				7,80 06350	
6,40		70	31,0	13,88 064 2)	8,36 064	3,17 064	5,82 064	6,93 064	11,34 06400	10,19 064
6,45		70	31,0						14,73 06450	

Aciers	●	●	●	○	●	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●	○	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○	○
Superalloys	○	○	○	○	○	○	○
Matières trempées		○				○	○

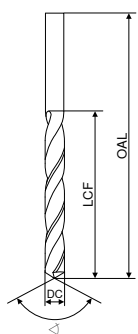
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 46+47

Forets hélicoïdaux DIN 1897, extra-courts

≤ 3xD

UNI
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E-PM
T2
UNI
TiN
 $\angle 118^\circ$
HSS-E
T2
N
vap.
 $\angle 118^\circ$
HSS
T2

VA


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

WNX


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WT
vap.
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WT
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 113 ... EUR	Référence 10 107 ... EUR	Référence 10 105 ... EUR	Référence 10 130 ... EUR	Référence 10 106 ... EUR	Référence 10 109 ... EUR	Référence 10 110 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
6,50		70	31,0	13,15 065 ²⁾	7,88 065	2,56 065	5,82 065	6,56 065	6,14 06500	7,55 065
6,55		70	31,0						15,58 06550	
6,60		70	31,0	14,41 066 ²⁾	8,70 066	3,17 066	5,82 066	7,14 066	11,87 06600	10,17 066
6,65		70	31,0						16,42 06650	
6,70		70	31,0	15,90 067 ²⁾	9,53 067	3,48 067	5,82 067	7,38 067	12,08 06700	10,34 067
6,75		74	34,0	19,60 675 ²⁾	11,66 675				12,19 06750	
6,80		74	34,0	16,01 068 ²⁾	9,58 068	4,02 068	6,02 068	8,23 068	12,50 06800	11,02 068
6,85		74	34,0						17,60 06850	
6,90		74	34,0	15,79 069 ²⁾	9,44 069	4,32 069	6,02 069	8,44 069	12,72 06900	11,02 069
7,00		74	34,0	14,62 070 ²⁾	8,80 070	3,14 070	6,02 070	7,14 070	6,99 07000	9,04 070
7,05		74	34,0						19,71 07050	
7,10		74	34,0	17,70 071 ²⁾	10,70 071	4,47 071	6,02 071	9,95 071	12,93 07100	12,19 071
7,14	9/32	74	34,0	23,52 714 ²⁾	14,09 714					
7,20		74	34,0	18,23 072 ²⁾	11,02 072	4,54 072	6,41 072	10,43 072	13,46 07200	12,19 072
7,25		74	34,0						16,01 07250	
7,30		74	34,0	19,60 073 ²⁾	11,76 073	4,67 073		11,02 073	13,56 07300	12,29 073
7,35		74	34,0						17,80 07350	
7,40		74	34,0	18,34 074 ²⁾	11,13 074	5,01 074		12,08 074	13,78 07400	12,29 074
7,50		74	34,0	15,26 075 ²⁾	9,17 075	3,48 075	6,41 075	7,83 075	8,13 07500	9,46 075
7,60		79	37,0	23,85 076 ²⁾	14,31 076	5,55 076		11,34 076	14,41 07600	13,68 076
7,70		79	37,0	25,75 077 ²⁾	15,48 077	5,55 077	6,75 077	11,66 077	15,05 07700	13,68 077
7,75		79	37,0						18,65 07750	
7,80		79	37,0	19,71 078 ²⁾	11,87 078	5,55 078		11,66 078	15,37 07800	13,78 078
7,90		79	37,0	27,55 079 ²⁾	16,54 079	5,63 079	6,75 079	11,13 079	15,68 07900	13,78 079
7,94	5/16	79	37,0	18,87 794 ²⁾	11,34 794					
8,00		79	37,0	18,23 080 ²⁾	11,02 080	3,56 080	7,28 080	8,00 080	7,61 08000	9,83 080
8,05		79	37,0						25,12 08050	
8,10		79	37,0	23,32 081 ²⁾	13,99 081	6,05 081	7,28 081	12,29 081	16,42 08100	13,88 081
8,15		79	37,0						25,12 08150	
8,20		79	37,0	24,27 082 ²⁾	14,52 082	6,48 082	7,28 082	12,62 082	17,17 08200	13,88 082
8,25		79	37,0						19,50 08250	
8,30		79	37,0	25,44 083 ²⁾	15,26 083	6,57 083	7,28 083	12,93 083	18,12 08300	14,09 083
8,40		79	37,0	24,38 084 ²⁾	14,73 084	6,74 084	8,06 084	13,46 084	18,97 08400	14,09 084
8,50		79	37,0	21,20 085 ²⁾	12,82 085	5,12 085	8,06 085	9,73 085	9,16 08500	11,76 085
8,55		84	40,0						28,71 08550	
8,60		84	40,0		14,31 086	6,74 086	8,06 086	13,78 086	19,50 08600	14,41 086
8,70		84	40,0		16,42 087	6,88 087	8,06 087	14,20 087	20,46 08700	14,41 087
8,73	11/32	84	40,0	33,49 873 ²⁾	20,13 873					
8,75		84	40,0						25,12 08750	
8,80		84	40,0	26,60 088 ²⁾	15,90 088	6,95 088		15,90 088	21,30 08800	14,52 088
8,90		84	40,0		20,34 089	7,23 089		10,43 089	21,73 08900	15,26 089
8,95		84	40,0						27,87 08950	
9,00		84	40,0	21,52 090 ²⁾	13,03 090	4,67 090	9,24 090	9,51 090	9,74 09000	11,87 090

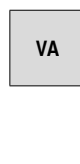
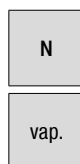
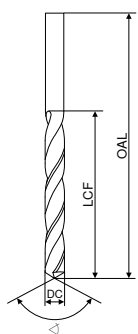
Aciers	●	●	●	○	●	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●	○	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○	○
Superalloys	○	○	○	○	○	○	○
Matières trempées		○				○	○

- 1) blank
2) Auto-centrant

→ V_c Page 46+47

Forets hélicoïdaux DIN 1897, extra-courts

≤ 3xD



130°
HSS-E-PM
T2

118°
HSS-E
T2

118°
HSS
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 113 ... EUR	Référence 10 107 ... EUR	Référence 10 105 ... EUR	Référence 10 130 ... EUR	Référence 10 106 ... EUR	Référence 10 109 ... EUR	Référence 10 110 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
9,05		84	40,0						22,99 09050	
9,10		84	40,0		17,17 091	8,11 091		16,54 091	22,26 09100	18,87 091
9,20		84	40,0		17,27 092	8,76 092	9,74 092	17,80 092	22,99 09200	18,87 092
9,25		84	40,0						25,85 09250	
9,30		84	40,0	24,38 093 2)	14,73 093	9,14 093	9,74 093	12,29 093	24,16 09300	18,87 093
9,40		84	40,0		20,03 094	9,29 094		12,29 094	24,48 09400	18,87 094
9,50		84	40,0	23,85 095 2)	14,31 095	7,80 095	9,86 095	11,66 095	10,60 09500	15,58 095
9,60		89	43,0		20,99 096	9,81 096		18,54 096	24,48 09600	19,60 096
9,65		89	43,0						27,87 09650	
9,70		89	43,0		20,34 097	9,95 097		18,54 097	24,79 09700	19,60 097
9,75		89	43,0						27,87 09750	
9,80		89	43,0	28,40 098 2)	17,17 098	10,49 098	10,81 098	18,87 098	25,12 09800	20,99 098
9,90		89	43,0		21,73 099	10,49 099		19,50 099	25,44 09900	20,99 099
10,00		89	43,0	23,42 100 2)	14,09 100	5,63 100	11,23 100	10,43 100	12,50 10000	14,52 100
10,05		89	43,0						33,06 10050	
10,10		89	43,0		20,99 101	11,45 101			33,91 10100	
10,20		89	43,0	29,67 102 2)	17,91 102	9,95 102	11,23 102	18,54 102	19,50 10200	20,34 102
10,25		89	43,0						29,78 10250	
10,30		89	43,0		19,50 103	12,19 103			31,47 10300	
10,40		89	43,0		22,79 104	12,93 104			37,20 10400	
10,50		89	43,0	28,19 105 2)	17,07 105	10,49 105	12,08 105	15,48 105	21,73 10500	19,40 105
10,60		95	47,0			15,58 106			37,41 10600	
10,70		95	47,0			16,01 107			37,41 10700	
10,75		95	47,0						32,53 10750	
10,80		95	47,0			16,42 108		20,56 108	36,35 10800	43,56 108
10,90		95	47,0			16,42 109			37,20 10900	
11,00		95	47,0	31,26 110 2)	18,65 110	10,49 110	12,50 110	18,34 110	22,99 11000	19,40 110
11,10		95	47,0			16,42 111			42,18 11100	
11,11	7/16	95	47,0	36,77 111 2)	22,15 111					
11,20		95	47,0			17,27 112			44,19 11200	
11,30		95	47,0			17,60 113			46,74 11300	
11,40		95	47,0			17,60 114			47,05 11400	
11,50		95	47,0	36,04 115 2)	21,83 115	11,02 115	14,31 115	23,85 115	25,85 11500	20,56 115
11,60		95	47,0			17,60 116				
11,70		95	47,0			17,60 117	15,48 117		47,05 11700	
11,75		95	47,0						51,19 11750	
11,80		95	47,0			18,12 118		29,67 118	47,05 11800	24,48 118
11,90		102	51,0			18,34 119				
12,00		102	51,0	35,29 120 2)	21,30 120	13,46 120	15,58 120	23,85 120	30,52 12000	23,85 120
12,10		102	51,0			18,76 121			46,74 12100	
12,20		102	51,0			18,76 122			47,05 12200	
12,25		102	51,0						51,93 12250	
12,30		102	51,0	59,77 123 2)	35,51 123	18,97 123		29,67 123	36,14 12300	36,45 123

Aciers	●	●	●	○	●	●	●
Aciers inoxydables	○	●		●	○	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○	○
Superaliages	○	○		○	○	○	○
Matières trempées		○				○	○

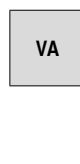
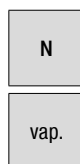
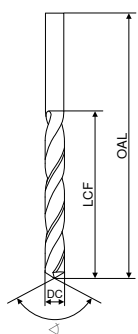
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 46+47

Forets hélicoïdaux DIN 1897, extra-courts

≤ 3xD



130°
HSS-E-PM
T2

118°
HSS-E
T2

118°
HSS
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

130°
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 113 ... EUR	Référence 10 107 ... EUR	Référence 10 105 ... EUR	Référence 10 130 ... EUR	Référence 10 106 ... EUR	Référence 10 109 ... EUR	Référence 10 110 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
12,40		102	51,0			18,97			47,05	12400
12,50		102	51,0	38,68	125 ²⁾	13,99		24,27	31,16	12500
12,60		102	51,0			19,40			32,00	12600
12,70		102	51,0	49,39	127 ²⁾	18,54			32,00	12700
12,80		102	51,0			20,13		36,35	47,48	12800
12,90		102	51,0			20,99			47,48	12900
13,00		102	51,0	38,68	130 ²⁾	14,20		26,81	33,06	13000
13,20		102	51,0			21,73			47,48	13200
13,30		107	54,0			22,05				
13,50		107	54,0	41,12	135 ²⁾	16,42		33,49	35,71	13500
13,80		107	54,0			22,68		43,24		
14,00		107	54,0	51,29	140 ²⁾	16,74		31,16	35,71	14000
14,50		111	56,0			18,54		39,43	44,82	14500
14,75		111	56,0			28,61				
14,80		111	56,0					54,89		
15,00		111	56,0			18,34		36,57	42,82	15000
15,25		115	58,0			31,69			94,74	15250
15,50		115	58,0			19,93		55,74	54,58	15500
15,75		115	58,0							
16,00		115	58,0			20,13		44,09	44,62	16000
16,50		119	60,0			24,06		45,25	72,17	16500
17,00		119	60,0			24,48		45,68	62,32	17000
17,50		123	62,0			25,44		46,84	72,81	17500
17,75		123	62,0							
18,00		123	62,0			25,65		47,16	68,36	18000
18,50		127	64,0			28,30			87,01	18500
19,00		127	64,0			29,78		48,86	72,81	19000
19,50		131	66,0			31,69			84,99	19500
19,75		131	66,0							
20,00		131	66,0			31,69		51,40	74,39	20000
20,50		136	68,0						118,70	20500
21,00		136	68,0						114,50	21000
21,50		141	70,0						121,90	21500
22,00		141	70,0						122,90	22000
22,20		141	70,0						129,30	22200
23,00		146	72,0						136,80	23000
24,00		151	75,0						145,20	24000
25,00		151	75,0						166,40	25000

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○
Superalliages	○	○	○	○	○	○
Matières trempées		○			○	○

- 1) blank
2) Auto-centrant

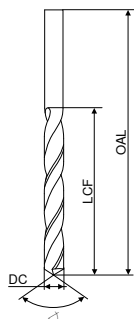
→ V_c Page 46+47

Forets hélicoïdaux DIN 1897, extra-courts

▲ Coupe à gauche

≤ 3xD

WTL-L

130°
HSS
T2

DC _{h8}	OAL	LCF	Référence 10 112 ... EUR	
mm	mm	mm		
1,0	26	6	3,67	010 ¹⁾
1,1	28	7	4,07	011 ¹⁾
1,2	30	8	3,78	012 ¹⁾
1,3	30	8	3,78	013 ¹⁾
1,4	32	9	3,57	014 ¹⁾
1,5	32	9	3,16	015 ¹⁾
1,6	34	10	3,52	016 ¹⁾
1,7	34	10	3,38	017 ¹⁾
1,8	36	11	3,36	018 ¹⁾
1,9	36	11	3,21	019 ¹⁾
2,0	38	12	2,79	020 ¹⁾
2,1	38	12	3,02	021 ¹⁾
2,2	40	13	3,38	022 ¹⁾
2,3	40	13	3,52	023 ¹⁾
2,4	43	14	3,60	024 ²⁾
2,5	43	14	3,06	025 ²⁾
2,6	43	14	3,67	026 ²⁾
2,7	46	16	3,70	027 ²⁾
2,8	46	16	3,90	028 ²⁾
2,9	46	16	4,07	029 ²⁾
3,0	46	16	3,41	030 ²⁾
3,1	49	18	4,28	031 ²⁾
3,2	49	18	3,70	032 ²⁾
3,3	49	18	4,28	033 ²⁾
3,4	52	20	4,35	034 ²⁾
3,5	52	20	4,21	035 ²⁾
3,6	52	20	4,35	036 ²⁾
3,7	52	20	4,48	037 ²⁾
3,8	55	22	4,73	038 ²⁾
3,9	55	22	4,73	039 ²⁾
4,0	55	22	4,73	040 ²⁾
4,1	55	22	5,44	041 ²⁾
4,2	55	22	4,78	042 ²⁾
4,3	58	24	6,59	043 ²⁾
4,4	58	24	6,59	044 ²⁾
4,5	58	24	5,37	045 ²⁾
4,6	58	24	6,83	046 ²⁾
4,7	58	24	6,83	047 ²⁾
4,8	62	26	6,99	048 ²⁾
4,9	62	26	6,99	049 ²⁾
5,0	62	26	6,00	050 ²⁾
5,1	62	26	7,06	051 ²⁾
5,2	62	26	7,20	052 ²⁾
5,3	62	26	7,35	053 ²⁾
5,4	66	28	7,35	054 ²⁾
5,5	66	28	6,80	055 ²⁾
5,6	66	28	7,58	056 ²⁾

DC _{h8}	OAL	LCF	T2 Référence 10 112 ... EUR	
mm	mm	mm		
5,7	66	28	7,72	057 ²⁾
5,8	66	28	7,90	058 ²⁾
5,9	66	28	8,06	059 ²⁾
6,0	66	28	7,20	060 ²⁾
6,1	70	31	8,61	061 ²⁾
6,2	70	31	8,61	062 ²⁾
6,3	70	31	8,61	063 ²⁾
6,4	70	31	8,95	064 ²⁾
6,5	70	31	7,58	065 ²⁾
6,6	70	31	9,09	066 ²⁾
6,7	70	31	9,72	067 ²⁾
6,8	74	34	10,24	068 ²⁾
6,9	74	34	12,50	069 ²⁾
7,0	74	34	8,27	070 ²⁾
7,2	74	34	16,42	072 ²⁾
7,3	74	34	16,42	073 ²⁾
7,4	74	34	17,07	074 ²⁾
7,5	74	34	8,95	075 ²⁾
7,7	79	37	17,60	077 ²⁾
8,0	79	37	9,09	080 ²⁾
8,1	79	37	18,34	081 ²⁾
8,2	79	37	18,87	082 ²⁾
8,3	79	37	18,87	083 ²⁾
8,5	79	37	10,24	085 ²⁾
8,6	84	40	19,71	086 ²⁾
8,7	84	40	19,71	087 ²⁾
8,8	84	40	20,66	088 ²⁾
9,0	84	40	11,34	090 ²⁾
9,5	84	40	12,93	095 ²⁾
9,7	89	43	22,99	097 ²⁾
10,0	89	43	13,03	100 ²⁾
10,1	89	43	29,57	101 ²⁾
10,2	89	43	21,30	102 ²⁾
10,5	89	43	20,66	105 ²⁾
11,0	95	47	21,30	110 ²⁾
11,5	95	47	23,85	115 ²⁾
11,8	95	47	31,05	118 ²⁾
12,0	102	51	24,16	120 ²⁾
12,5	102	51	25,85	125 ²⁾
12,8	102	51	33,49	128 ²⁾
13,0	102	51	28,83	130 ²⁾
14,0	107	54	35,29	140 ²⁾
14,5	111	56	44,19	145 ²⁾
15,0	111	56	38,79	150 ²⁾
16,0	115	58	46,74	160 ³⁾
18,0	123	62	115,50	180 ³⁾
19,0	127	64	150,50	190 ³⁾

Aciers	●
Aciers inoxydables	○
Fontes	○
Métaux non ferreux	●
Superalliages	○
Matières trempées	○

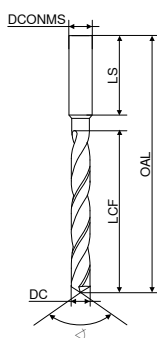
- 1) blank
2) nitruration en bout
3) traitement vapeur

→ V_c Page 47

Forets hélicoïdaux à haute performance, sim. à DIN 1897, courts

- ▲ Avec queue standard DIN 1835 A
- ▲ Amincissement spécial de l'âme
- ▲ Fonction auto-centrante
- ▲ Hautes performances
- ▲ Affûtage 2 pentes par lèvres

≤ 5xD



VX

TiN



A

118°

HSS-E

T2

Référence

10 124 ...

EUR

DC _{h8}	OAL	LCF	DCONMS _{h6}	LS		
mm	mm	mm	mm	mm		
2,00	56	24	3	28	11,02	020
2,10	56	24	3	28	12,93	021
2,20	59	27	3	28	12,93	022
2,30	59	27	3	28	12,93	023
2,40	62	30	3	28	12,93	024
2,50	62	30	3	28	12,93	025
2,60	62	30	3	28	12,93	026
2,70	65	33	3	28	12,93	027
2,80	65	33	3	28	12,93	028
2,90	65	33	3	28	12,93	029
3,00	65	33	3	28	12,29	030
3,10	68	36	4	28	13,99	031
3,20	68	36	4	28	13,99	032
3,30	68	36	4	28	13,99	033
3,40	71	39	4	28	13,99	034
3,50	71	39	4	28	13,99	035
3,60	71	39	4	28	15,26	036
3,70	71	39	4	28	15,26	037
3,80	75	43	4	28	15,26	038
3,90	75	43	4	28	15,26	039
4,00	75	43	4	28	15,26	040
4,10	87	43	6	36	18,23	041
4,20	87	43	6	36	18,97	042
4,30	91	47	6	36	18,23	043
4,40	91	47	6	36	18,23	044
4,50	91	47	6	36	18,23	045
4,60	91	47	6	36	20,46	046
4,65	91	47	6	36	20,46	046
4,70	91	47	6	36	20,46	047
4,80	96	52	6	36	20,46	048
4,90	96	52	6	36	20,46	049
5,00	96	52	6	36	22,57	050
5,10	96	52	6	36	22,57	051
5,20	96	52	6	36	22,57	052
5,30	96	52	6	36	23,85	053
5,40	101	57	6	36	23,85	054
5,50	101	57	6	36	22,57	055
5,55	101	57	6	36	25,65	055
5,60	101	57	6	36	25,65	056
5,70	101	57	6	36	25,65	057
5,80	101	57	6	36	25,65	058
5,90	101	57	6	36	25,65	059
6,00	101	57	6	36	24,48	060
6,10	107	63	8	36	29,46	061
6,20	107	63	8	36	29,46	062
6,30	107	63	8	36	29,46	063
6,40	107	63	8	36	29,46	064
6,50	107	63	8	36	29,46	065
6,60	107	63	8	36	31,05	066
6,70	107	63	8	36	31,05	067
6,80	113	69	8	36	31,05	068
6,90	113	69	8	36	31,05	069
7,00	113	69	8	36	31,05	070
7,10	113	69	8	36	32,22	071
7,20	113	69	8	36	32,22	072
7,30	113	69	8	36	32,22	073

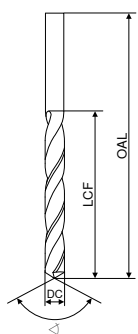
DC _{h8}	OAL	LCF	DCONMS _{h6}	LS		
mm	mm	mm	mm	mm		
7,40	113	69	8	36	32,22	074
7,50	113	69	8	36	32,22	075
7,55	119	75	8	36	33,70	075
7,60	119	75	8	36	33,70	076
7,70	119	75	8	36	33,70	077
7,80	119	75	8	36	33,70	078
7,90	119	75	8	36	33,70	079
8,00	119	75	8	36	33,70	080
8,10	125	75	10	40	36,77	081
8,20	125	75	10	40	36,77	082
8,30	125	75	10	40	36,77	083
8,40	125	75	10	40	36,77	084
8,50	125	75	10	40	38,26	085
8,60	131	81	10	40	34,12	086
8,70	131	81	10	40	34,12	087
8,80	131	81	10	40	34,12	088
8,90	131	81	10	40	34,12	089
9,00	131	81	10	40	34,12	090
9,10	131	81	10	40	36,88	091
9,20	131	81	10	40	36,88	092
9,30	131	81	10	40	36,88	093
9,40	131	81	10	40	36,88	094
9,50	131	81	10	40	36,88	095
9,55	137	87	10	40	40,49	955
9,60	137	87	10	40	40,49	096
9,70	137	87	10	40	40,49	097
9,80	137	87	10	40	40,49	098
9,90	137	87	10	40	40,49	099
10,00	137	87	10	40	40,49	100
10,10	144	87	12	45	50,13	101
10,20	144	87	12	45	50,13	102
10,30	144	87	12	45	50,13	103
10,40	144	87	12	45	50,13	104
10,50	144	87	12	45	50,13	105
10,60	144	87	12	45	55,01	106
10,70	151	94	12	45	55,01	107
10,80	151	94	12	45	55,01	108
10,90	151	94	12	45	55,01	109
11,00	151	94	12	45	47,16	110
11,10	151	94	12	45	50,76	111
11,20	151	94	12	45	50,76	112
11,30	151	94	12	45	50,76	113
11,40	151	94	12	45	50,76	114
11,50	151	94	12	45	50,76	115
11,60	151	94	12	45	54,79	116
11,70	151	94	12	45	54,79	117
11,80	151	94	12	45	54,79	118
11,90	158	101	12	45	54,79	119
12,00	158	101	12	45	54,79	120
12,10	161	101	16	48	62,42	121
12,20	161	101	16	48	62,42	122
12,30	161	101	16	48	62,42	123
12,40	161	101	16	48	62,42	124
12,50	161	101	16	48	62,42	125
12,60	161	101	16	48	66,02	126
12,70	161	101	16	48	66,02	127
12,80	161	101	16	48	66,02	128
12,90	161	101	16	48	66,02	129
13,00	161	101	16	48	73,33	130
13,50	166	106	16	48	94,74	135
14,00	166	106	16	48	94,74	140
14,50	169	109	16	48	121,90	145
15,00	169	109	16	48	114,50	150
15,50	172	112	16	48	124,00	155
16,00	172	112	16	48	119,80	160
16,50	181	115	20	50	184,40	165
17,00	181	115	20	50	184,40	170
17,50	184	118	20	50	184,40	175
18,00	184	118	20	50	184,40	180
18,50	188	122	20	50	184,40	185
19,00	188	122	20	50	184,40	190
19,50	191	125	20	50	184,40	195
20,00	191	125	20	50	165,40	200

Aciers	●
Aciers inoxydables	●
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superaliages	○

→ V_c Page 48

Forets hélicoïdaux DIN 338, courts

≤ 5xD

UNI
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E-PM
T2
UNI
TiN
 $\angle 118^\circ$
HSS-E
T2
N
vap.
 $\angle 118^\circ$
HSS
T2

VA


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

W


 $\angle 130^\circ$
HSS
T2
WTL
F-nit
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WTL
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 173 ... EUR	Référence 10 171 ... EUR	Référence 10 152 ... EUR	Référence 10 175 ... EUR	Référence 10 161 ... EUR	Référence 10 168 ... EUR	Référence 10 170 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
0,20		19	2,5			4,52 00200 ¹⁾		7,80 00200		
0,25		19	3,0			4,33 00250 ¹⁾		11,66 00250		
0,30		19	3,0			3,21 00300 ¹⁾		6,03 00300		
0,35		19	4,0			3,10 00350 ¹⁾		5,60 00350		
0,40		20	5,0			2,61 00400 ¹⁾		4,65 00400		
0,45		20	5,0			2,65 00450 ¹⁾		4,87 00450		
0,50		22	6,0			2,22 00500 ¹⁾		3,41 00500		
0,55		24	7,0			3,34 00550 ¹⁾		5,95 00550		
0,60		24	7,0			2,13 00600 ¹⁾		3,67 00600		
0,65		26	8,0			3,10 00650 ¹⁾		5,95 00650		
0,70		28	9,0			1,91 00700 ¹⁾		3,35 00700		
0,75		28	9,0			2,31 00750 ¹⁾		3,46 00750		
0,80		30	10,0			1,83 00800 ¹⁾		2,91 00800		
0,85		30	10,0			2,13 00850 ¹⁾		3,37 00850		
0,90		32	11,0		2,98 009	1,74 00900 ¹⁾		2,79 00900		
0,95		32	11,0			2,13 00950 ¹⁾		3,37 00950		
1,00		34	12,0	6,26 010 ²⁾	2,98 010	1,70 01000 ¹⁾	3,57 010	2,89 01000	3,02 010 ¹⁾	6,65 010
1,05		34	12,0			1,86 01050 ¹⁾		3,30 01050		
1,10		36	14,0	6,79 011 ²⁾	3,27 011	1,64 01100 ¹⁾	3,66 011	2,71 01100	3,35 011 ¹⁾	7,44 011
1,15		36	14,0			1,91 01150 ¹⁾		3,06 01150		
1,20		38	16,0	6,65 012 ²⁾	3,19 012	1,70 01200 ¹⁾	4,05 012	2,71 01200	3,35 012 ¹⁾	7,44 012
1,25		38	16,0		125	1,86 01250 ¹⁾		2,98 01250		
1,30		38	16,0	6,79 013 ²⁾	3,27 013	1,58 01300 ¹⁾	3,85 013	2,71 01300	3,30 013 ¹⁾	7,24 013
1,35		40	18,0			1,79 01350 ¹⁾		3,06 01350		
1,40		40	18,0	6,84 014 ²⁾	3,29 014	1,55 01400 ¹⁾	3,64 014	2,71 01400	3,35 014 ¹⁾	7,44 014
1,45		40	18,0			1,64 01450 ¹⁾		3,02 01450		6,44 901
1,50		40	18,0	6,46 015 ²⁾	3,10 015	1,40 01500 ¹⁾	3,35 015	2,71 01500	3,00 015 ¹⁾	6,58 015
1,55		43	20,0		155	1,55 01550 ¹⁾		3,02 01550		6,49 902
1,60		43	20,0	6,46 016 ²⁾	3,10 016	1,36 01600 ¹⁾	3,64 016	2,41 01600	3,02 016 ¹⁾	6,65 016
1,65		43	20,0		165	1,55 01650 ¹⁾		3,02 01650		11,45 903
1,70		43	20,0	6,94 017 ²⁾	3,33 017	1,36 01700 ¹⁾	3,75 017	2,52 01700	3,02 017 ¹⁾	6,65 017
1,75		46	22,0			1,55 01750 ¹⁾		2,91 01750		
1,80		46	22,0	6,84 018 ²⁾	3,29 018	1,20 01800 ¹⁾	3,64 018	2,49 01800	3,02 018 ¹⁾	6,65 018
1,85		46	22,0			1,45 01850 ¹⁾		2,91 01850		7,89 904
1,90		46	22,0	6,84 019 ²⁾	3,29 019	1,24 01900 ¹⁾	3,75 019	2,49 01900	3,02 019 ¹⁾	6,65 019
1,95		49	24,0			1,45 01950 ¹⁾		2,79 01950		
2,00		49	24,0	6,65 020 ²⁾	3,19 020	1,02 02000 ¹⁾	3,05 020	2,01 02000	2,72 020 ¹⁾	5,95 020
2,05		49	24,0			1,40 02050 ¹⁾		2,63 02050		8,54 905
2,10		49	24,0	6,94 021 ²⁾	3,33 021	1,20 02100 ¹⁾	4,00 021	2,31 02100	2,97 021 ¹⁾	6,49 021
2,15		53	27,0			1,45 02150 ¹⁾		2,63 02150		
2,20		53	27,0	7,32 022 ²⁾	3,48 022	1,24 02200 ¹⁾	4,00 022	2,31 02200	2,97 022 ¹⁾	6,49 022
2,25		53	27,0			1,45 02250 ¹⁾		2,57 02250		
2,30		53	27,0	7,08 023 ²⁾	3,40 023	1,24 02300 ¹⁾	4,00 023	2,31 02300	2,97 023 ¹⁾	6,49 023
2,35		53	27,0			2,03 02350 ¹⁾		3,14 02350		
2,38	3/32	57	30,0	7,08 238 ²⁾	3,40 238					
2,40		57	30,0	6,65 024 ²⁾	3,19 024	1,31 02400	4,02 024	2,41 02400	2,97 024	6,49 024

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●		●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○
Superaliages	○	○		○		
Matières trempées		○				

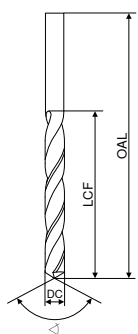
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 48+49

Forets hélicoïdaux DIN 338, courts

≤ 5xD

UNI
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E-PM
T2
UNI
TiN
 $\angle 118^\circ$
HSS-E
T2
N
vap.
 $\angle 118^\circ$
HSS
T2

VA


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

W


 $\angle 130^\circ$
HSS
T2
WTL
F-nit
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WTL
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 173 ... EUR	Référence 10 171 ... EUR	Référence 10 152 ... EUR	Référence 10 175 ... EUR	Référence 10 161 ... EUR	Référence 10 168 ... EUR	Référence 10 170 ... EUR
mm	Pouces	mm	mm							
2,45		57	30,0			2,03 02450		3,19 02450		
2,50		57	30,0	6,79 025 2)	3,27 025	1,31 02500	3,21 025	2,04 02500	2,75 025	6,09 025
2,55		57	30,0		3,40 255	2,06 02550		3,70 02550		
2,60		57	30,0	7,08 026 2)	3,40 026	1,36 02600	4,10 026	2,49 02600	2,97 026	6,49 026
2,65		57	30,0			2,22 02650		3,70 02650		
2,70		61	33,0	7,51 027 2)	3,59 027	1,36 02700	4,10 027	2,55 02700	3,16 027	7,09 027
2,75		61	33,0			1,74 02750		3,58 02750		
2,78	7/64	61	33,0	9,15 278 2)	4,37 278					
2,80		61	33,0	7,37 028 2)	3,50 028	1,36 02800	4,21 028	2,79 02800	3,30 028	7,24 028
2,85		61	33,0			2,06 02850		4,33 02850		
2,90		61	33,0	7,51 029 2)	3,59 029	1,36 02900	4,21 029	2,79 02900	3,30 029	7,24 029
2,95		61	33,0			1,74 02950		3,70 02950		
3,00		61	33,0	7,18 030 2)	3,44 030	1,14 03000	3,21 030	2,24 03000	2,91 030	6,44 030
3,05		65	36,0			1,58 03050		3,14 03050		
3,10		65	36,0	7,95 031 2)	3,81 031	1,45 03100	4,25 031	2,79 03100	3,16 031	7,09 031
3,15		65	36,0			1,58 03150		3,14 03150		
3,17	1/8	65	36,0	7,90 317 2)	3,79 317					
3,20		65	36,0	7,81 032 2)	3,64 032	1,45 03200	3,64 032	2,52 03200	3,35 032	7,44 032
3,25		65	36,0		3,81 325	1,64 03250		3,14 03250		
3,30		65	36,0	7,95 033 2)	3,70 033	1,45 03300	3,66 033	2,55 03300	3,43 033	7,56 033
3,35		65	36,0			1,74 03350		3,19 03350		
3,40		70	39,0	8,53 034 2)	4,09 034	1,45 03400	4,48 034	2,83 03400	3,83 034	8,41 034
3,45		70	39,0			1,79 03450		3,37 03450		
3,50		70	39,0	8,62 035 2)	4,14 035	1,31 03500	3,57 035	2,61 03500	3,16 035	7,09 035
3,55		70	39,0			1,86 03550		3,37 03550		
3,57	9/64	70	39,0	8,62 357 2)	4,14 357					
3,60		70	39,0	8,73 036 2)	4,19 036	1,55 03600	4,65 036	2,83 03600	3,67 036	8,28 036
3,65		70	39,0			1,86 03650		3,21 03650		
3,70		70	39,0	8,73 037 2)	4,19 037	1,64 03700	4,67 037	2,89 03700	3,85 037	8,41 037
3,75		70	39,0			1,91 03750		3,52 03750		
3,80		75	43,0	9,19 038 2)	4,39 038	1,70 03800	4,75 038	3,14 03800	4,08 038	9,09 038
3,85		75	43,0			2,03 03850		3,54 03850		
3,90		75	43,0	9,40 039 2)	4,48 039	1,79 03900	4,95 039	3,14 03900	4,33 039	9,44 039
3,95		75	43,0			2,13 03950		3,58 03950		
3,97	5/32	75	43,0	9,54 397 2)	4,58 397					
4,00		75	43,0	9,01 040 2)	4,31 040	1,36 04000	3,90 040	2,65 04000	3,46 040	7,72 040
4,05		75	43,0			2,22 04050		4,65 04050		
4,10		75	43,0	9,19 041 2)	4,39 041	1,86 04100	4,95 041	3,14 04100	4,31 041	9,44 041
4,15		75	43,0			2,22 04150		4,65 04150		
4,20		75	43,0	9,19 042 2)	4,39 042	1,64 04200	5,00 042	2,79 04200	4,04 042	8,95 042
4,25		75	43,0		4,70 425	2,31 04250		4,52 04250		
4,30		80	47,0	9,84 043 2)	4,70 043	1,91 04300	5,00 043	3,86 04300	4,48 043	9,94 043
4,35		80	47,0			2,94 04350		5,57 04350		
4,37	11/64	80	47,0	9,93 437 2)	4,76 437					
4,40		80	47,0	9,84 044 2)	4,70 044	1,91 04400	5,09 044	3,86 04400	4,48 044	9,94 044
4,45		80	47,0			2,94 04450				

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○
Superalloys	○	○	○	○		
Matières trempées		○				

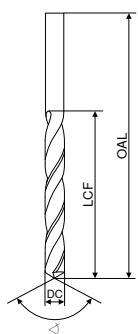
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 48+49

Forets hélicoïdaux DIN 338, courts

≤ 5xD

UNI
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E-PM
T2
UNI
TiN
 $\angle 118^\circ$
HSS-E
T2
N
vap.
 $\angle 118^\circ$
HSS
T2

VA


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

W


 $\angle 130^\circ$
HSS
T2
WTL
F.-nit
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WTL
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 173 ...		Référence 10 171 ...		Référence 10 152 ...		Référence 10 175 ...		Référence 10 161 ...		Référence 10 168 ...		Référence 10 170 ...		
mm	Pouces	mm	mm	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		
4,50		80	47,0	9,54	045 ²⁾	4,58	045	1,74	04500	4,97	045	3,37	04500	4,14	045	8,95	045	
4,55		80	47,0					2,94	04550			6,78	04550					
4,60		80	47,0	10,12	046 ²⁾	4,85	046	1,91	04600	5,28	046	3,86	04600	4,70	046	10,59	046	
4,65		80	47,0			4,85	465	2,94	04650			6,78	04650					
4,70		80	47,0	12,29	047 ²⁾	5,88	047	2,03	04700	5,35	047	3,86	04700	4,70	047	10,59	047	
4,75		80	47,0					2,94	04750			5,42	04750					
4,76	3/16	86	52,0	10,37	476 ²⁾	4,95	476											
4,80		86	52,0	10,37	048 ²⁾	4,95	048	2,03	04800	5,41	048	3,86	04800	4,70	048	10,59	048	
4,85		86	52,0					2,68	04850			6,78	04850					
4,90		86	52,0	10,50	049 ²⁾	5,03	049	2,13	04900	5,60	049	3,86	04900	4,90	049	10,81	049	
4,95		86	52,0			4,89	495	3,30	04950			6,78	04950					
5,00		86	52,0	10,60	050 ²⁾	5,08	050	1,70	05000	4,75	050	3,67	05000	4,36	050	9,59	050	
5,05		86	52,0			5,08	505	3,41	05050			8,16	05050					
5,10		86	52,0	10,60	051 ²⁾	5,08	051	2,22	05100	5,60	051	4,07	05100	4,90	051	10,81	051	
5,15		86	52,0					3,56	05150									
5,16	13/64	86	52,0	11,55	516 ²⁾	5,54	516											
5,20		86	52,0	10,92	052 ²⁾	5,22	052	2,22	05200	5,65	052	4,20	05200	5,08	052	11,45	052	
5,25		86	52,0					3,41	05250			6,49	05250					
5,30		86	52,0	11,55	053 ²⁾	5,54	053	2,22	05300	5,77	053	4,20	05300	5,08	053	11,45	053	
5,35		93	57,0					4,05	05350									
5,40		93	57,0	14,20	054 ²⁾	6,77	054	2,45	05400	6,24	054	4,49	05400	5,52	054	12,19	054	
5,45		93	57,0					4,20	05450			5,57	05450					
5,50		93	57,0	12,29	055 ²⁾	5,83	055	2,36	05500	6,76	055	4,11	05500	5,08	055	11,34	055	
5,55		93	57,0			6,85	555	4,20	05550			5,57	05550					
5,56	7/32	93	57,0	14,41	556 ²⁾	6,85	556											
5,60		93	57,0	13,03	056 ²⁾	6,22	056	2,52	05600	6,46	056	4,95	05600	5,58	056	12,62	056	
5,65		93	57,0					4,33	05650			7,68	05650					
5,70		93	57,0	12,82	057 ²⁾	6,16	057	2,55	05700	6,46	057	4,95	05700	5,58	057	12,62	057	
5,75		93	57,0			6,16	575	4,33	05750			7,55	05750					
5,80		93	57,0	12,82	058 ²⁾	6,16	058	2,61	05800	6,46	058	4,95	05800	5,64	058	12,72	058	
5,85		93	57,0					4,33	05850			9,07	05850					
5,90		93	57,0	13,68	059 ²⁾	6,54	059	2,65	05900	6,46	059	4,95	05900	6,07	059	13,68	059	
5,95	15/64	93	57,0	16,74	595 ²⁾	8,01	595	2,68	05950			4,95	05950					
6,00		93	57,0	12,40	060 ²⁾	5,92	060	2,36	06000	6,19	060	4,87	06000	5,62	060	13,46	060	
6,05			101	63,0					4,71	06050			10,60	06050				
6,10			101	63,0	13,99	061 ²⁾	6,68	061	2,89	06100	7,22	061	4,95	06100	6,12	061	13,78	061
6,15		101	63,0					4,71	06150			8,16	06150					
6,20		101	63,0	13,78	062 ²⁾	6,58	062	2,89	06200	7,22	062	4,95	06200	6,46	062	14,20	062	
6,25		101	63,0					4,71	06250			8,48	06250					
6,30		101	63,0	15,26	063 ²⁾	7,29	063	2,94	06300	7,22	063	5,24	06300	7,09	063	15,26	063	
6,35	1/4	101	63,0	16,11	635 ²⁾	7,70	635	3,14	06350			5,03	06350					
6,40		101	63,0	16,11	064 ²⁾	7,72	064	3,10	06400	7,89	064	5,24	06400	7,09	064	15,37	064	
6,45		101	63,0					5,35	06450									
6,50		101	63,0	14,94	065 ²⁾	7,12	065	2,94	06500	7,09	065	5,01	06500	6,15	065	13,78	065	
6,55		101	63,0					5,60	06550			11,45	06550					
6,60		101	63,0	16,32	066 ²⁾	7,81	066	3,21	06600	7,89	066	6,01	06600	7,24	066	15,90	066	

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	○	○
Superaliages	○	○	○	○	○	○
Matières trempées		○				

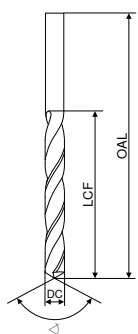
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 48+49

Forets hélicoïdaux DIN 338, courts

≤ 5xD

UNI
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E-PM
T2
UNI
TiN
 $\angle 118^\circ$
HSS-E
T2
N
vap.
 $\angle 118^\circ$
HSS
T2

VA


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

W


 $\angle 130^\circ$
HSS
T2
WTL
F.-nit
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WTL
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 173 ... EUR		Référence 10 171 ... EUR		Référence 10 152 ... EUR		Référence 10 175 ... EUR		Référence 10 161 ... EUR		Référence 10 168 ... EUR		Référence 10 170 ... EUR	
mm	Pouces	mm	mm														
6,65		101	63,0					5,68	06650			11,02	06650				
6,70		101	63,0	16,32	067 ²⁾	7,79	067	3,34	06700	7,89	067	6,05	06700	7,24	067	15,90	067
6,75		109	69,0	22,05	675 ²⁾	10,52	675	3,90	06750			6,49	06750				
6,80		109	69,0	16,74	068 ²⁾	8,01	068	3,86	06800	8,54	068	6,49	06800	7,56	068	16,21	068
6,85		109	69,0					6,38	06850			11,45	06850				
6,90		109	69,0	17,07	069 ²⁾	8,15	069	3,86	06900	8,54	069	6,49	06900	7,89	069	17,27	069
6,95		109	69,0					6,47	06950			11,45	06950				
7,00		109	69,0	16,74	070 ²⁾	8,01	070	3,56	07000	7,38	070	5,75	07000	6,72	070	14,84	070
7,05		109	69,0					6,90	07050			9,25	07050				
7,10		109	69,0	19,29	071 ²⁾	9,21	071	3,90	07100	10,11	071	7,97	07100	10,42	071	22,89	071
7,14	9/32	109	69,0	28,83	714 ²⁾	13,78	714										
7,15		109	69,0					6,58	07150								
7,20		109	69,0	19,18	072 ²⁾	9,18	072	4,05	07200	10,11	072	7,97	07200	10,42	072	22,89	072
7,25		109	69,0					6,38	07250			13,56	07250				
7,30		109	69,0	19,93	073 ²⁾	9,53	073	4,05	07300	10,11	073	7,97	07300	10,42	073	22,89	073
7,35		109	69,0					6,90	07350								
7,40		109	69,0	19,50	074 ²⁾	9,32	074	4,24	07400	10,11	074	7,97	07400	10,42	074	22,89	074
7,45		109	69,0			8,49	745	6,78	07450								
7,50		109	69,0	17,70	075 ²⁾	8,49	075	3,86	07500	8,04	075	6,60	07500	7,72	075	17,27	075
7,55		117	75,0					7,89	07550								
7,60		117	75,0	21,52	076 ²⁾	10,30	076	4,43	07600	12,19	076	8,76	07600	11,45	076	25,22	076
7,65		117	75,0					7,89	07650								
7,70		117	75,0	24,48	077 ²⁾	11,76	077	4,43	07700	12,19	077	8,76	07700	11,45	077	25,22	077
7,75		117	75,0					7,19	07750			15,37	07750				
7,80		117	75,0	20,99	078 ²⁾	10,05	078	4,52	07800	12,19	078	8,76	07800	11,45	078	25,22	078
7,85		117	75,0					7,89	07850								
7,90		117	75,0	25,12	079 ²⁾	11,97	079	4,58	07900	12,19	079	10,14	07900	11,45	079	25,22	079
7,94	5/16	117	75,0	22,57	794 ²⁾	10,81	794										
7,95		117	75,0					8,25	07950								
8,00		117	75,0	20,03	080 ²⁾	9,57	080	3,86	08000	9,86	080	7,37	08000	8,73	080	19,50	080
8,05		117	75,0					8,41	08050			19,40	08050				
8,10		117	75,0	21,83	081 ²⁾	10,46	081	4,71	08100	12,19	081	10,50	08100	12,19	081	26,81	081
8,15		117	75,0					8,53	08150			19,40	08150				
8,20		117	75,0	21,52	082 ²⁾	10,30	082	4,87	08200	13,25	082	11,02	08200	12,72	082	27,55	082
8,25		117	75,0					5,94	08250			15,90	08250				
8,30		117	75,0	23,95	083 ²⁾	11,45	083	5,28	08300	13,25	083	11,55	08300	13,68	083	29,67	083
8,35		117	75,0					9,02	08350								
8,40		117	75,0	24,06	084 ²⁾	11,45	084	5,28	08400	13,68	084	11,55	08400	13,68	084	29,67	084
8,45		117	75,0					9,52	08450			18,44	08450				
8,50		117	75,0	20,56	085 ²⁾	9,85	085	5,01	08500	9,66	085	8,48	08500	9,94	085	21,93	085
8,55		125	81,0					11,13	08550			18,97	08550				
8,60		125	81,0			17,27	086	5,73	08600	14,31	086	11,55	08600	15,05	086	32,85	086
8,65		125	81,0					11,13	08650								
8,70		125	81,0			17,27	087	5,73	08700	14,31	087	12,93	08700	15,26	087	33,38	087
8,73	11/32	125	81,0	22,26	873 ²⁾	10,60	873										
8,75		125	81,0					9,92	08750			18,44	08750				

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●		●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○
Superaliages	○	○		○		
Matières trempées		○				

1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 48+49

Forets hélicoïdaux DIN 338, courts

≤ 5xD				UNI		UNI		N		VA		W		WTL		WTL	
				TiN		TiN		vap.						F-nit		TiN	
				130°		118°		118°		130°		130°		130°		130°	
				HSS-E-PM		HSS-E		HSS		HSS-E		HSS		HSS-E		HSS-E	
				T2		T2		T2		T2		T2		T2		T2	
DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence		Référence		Référence		Référence		Référence		Référence		Référence	
mm	Pouces	mm	mm	10 173 ...		10 171 ...		10 152 ...		10 175 ...		10 161 ...		10 168 ...		10 170 ...	
				EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
8,80		125	81,0	24,06	088 2)	11,45	088	5,94	08800	15,58	088	12,93	08800	15,26	088	33,38	088
8,90		125	81,0			16,01	089	6,20	08900	16,42	089	13,03	08900	15,37	089	33,91	089
8,95		125	81,0					11,55	08950								
9,00		125	81,0	22,68	090 2)	10,81	090	5,46	09000	12,62	090	9,25	09000	11,66	090	25,54	090
9,05		125	81,0					11,55	09050								
9,10		125	81,0			17,80	091	6,20	09100	17,48	091	14,31	09100	16,21	091	36,04	091
9,15		125	81,0					11,55	09150								
9,20		125	81,0			17,80	092	6,20	09200	18,34	092	14,31	09200	17,70	092	38,79	092
9,25		125	81,0					8,25	09250			22,15	09250				
9,30		125	81,0	26,07	093 2)	12,50	093	6,30	09300	18,87	093	14,31	09300	17,70	093	38,26	093
9,35		125	81,0			11,34	935	12,29	09350								
9,40		125	81,0			18,23	094	6,30	09400	20,24	094	14,31	09400	17,70	094	38,26	094
9,45		125	81,0					12,29	09450								
9,50		125	81,0	23,85	095 2)	11,34	095	6,23	09500	14,84	095	10,81	09500	12,62	095	27,24	095
9,55		133	87,0					13,99	09550								
9,60		133	87,0			13,56	096	6,90	09600	21,30	096	16,21	09600	18,44	096	40,80	096
9,65		133	87,0					13,99	09650								
9,70		133	87,0			19,60	097	6,90	09700	21,30	097	16,64	09700	20,13	097	43,56	097
9,75		133	87,0					9,02	09750								
9,80		133	87,0	28,40	098 2)	13,56	098	7,70	09800	21,30	098	16,64	09800	20,13	098	43,56	098
9,85		133	87,0					15,15	09850								
9,90		133	87,0			16,11	099	7,70	09900	21,30	099	17,07	09900	20,13	099	43,56	099
9,95		133	87,0					15,15	09950								
10,00		133	87,0	26,92	100 2)	12,82	100	6,58	10000	14,20	100	11,45	10000	14,20	100	31,37	100
10,05		133	87,0					20,34	10050			28,93	10050				
10,10		133	87,0			18,34	101	8,25	10100	23,95	101	17,27	10100	31,69	101	69,31	101
10,15		133	87,0					20,34	10150								
10,20		133	87,0	31,05	102 2)	14,84	102	8,41	10200	20,24	102	17,27	10200	19,50	102	42,39	102
10,25		133	87,0					11,34	10250			19,40	10250				
10,30		133	87,0			16,01	103	10,15	10300	31,79	103	17,27	10300	26,07	103	56,59	103
10,35		133	87,0					20,34	10350								
10,40		133	87,0			19,82	104	10,15	10400	31,79	104	17,27	10400	27,55	104	60,40	104
10,45		133	87,0					20,34	10450								
10,50		133	87,0	31,26	105 2)	14,94	105	8,53	10500	20,99	105	14,09	10500	17,91	105	39,43	105
10,55		133	87,0			15,48	955	14,31	10550								
10,60		133	87,0					10,70	10600	42,49	106	17,27	10600	27,55	106		
10,70		142	94,0					12,29	10700	41,86	107	19,60	10700	27,55	107	60,40	107
10,75		142	94,0					13,68	10750			22,79	10750				
10,80		142	94,0					11,97	10800	42,49	108	20,46	10800	26,28	108	57,87	108
10,90		142	94,0					12,93	10900	42,49	109	20,46	10900	33,38	109		
11,00		142	94,0	32,32	110 2)	15,48	110	9,92	11000	22,79	110	16,64	11000	21,93	110	47,16	110
11,10		142	94,0					12,93	11100	44,29	111	20,46	11100	32,43	111		
11,11	7/16	142	94,0	40,49	111 2)	19,40	111										
11,20		142	94,0			17,17	112	12,29	11200	44,29	112	26,18	11200	36,04	112	80,23	112
11,30		142	94,0			17,17	113			44,62	113			36,04	113		
11,40		142	94,0			17,17	114	13,35	11400	44,62	114	28,93	11400	36,04	114		

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●		●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○
Superalloys	○			○		
Matières trempées		○				

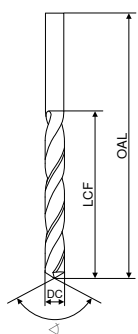
1) blank

2) Auto-centrant

→ V_c Page 48+49

Forets hélicoïdaux DIN 338, courts

≤ 5xD

UNI
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E-PM
T2
UNI
TiN
 $\angle 118^\circ$
HSS-E
T2
N
vap.
 $\angle 118^\circ$
HSS
T2

VA


 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

W


 $\angle 130^\circ$
HSS
T2
WTL
F.-nit
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2
WTL
TiN
 $\angle 130^\circ$
HSS-E
T2

DC _{h8}	DC	OAL	LCF	Référence 10 173 ... EUR		Référence 10 171 ... EUR		Référence 10 152 ... EUR		Référence 10 175 ... EUR		Référence 10 161 ... EUR		Référence 10 168 ... EUR		Référence 10 170 ... EUR	
mm	Pouces	mm	mm														
11,50		142	94,0	35,82	115 ²⁾	17,17	115	10,70	11500	29,24	115	18,65	11500	25,54	115	56,38	115
11,60		142	94,0			18,34	116	13,35	11600	51,08	116	28,93	11600	36,04	116		
11,70		142	94,0					13,68	11700	51,08	117	28,93	11700	36,04	117	80,23	117
11,80		142	94,0					13,88	11800	51,08	118	28,93	11800	38,26	118	84,04	118
11,90		151	101,0					15,15	11900	51,08	119	28,93	11900				
12,00		151	101,0	38,37	120 ²⁾	18,34	120	11,97	12000	32,96	120	20,24	12000	27,24	120	59,56	120
12,15		151	101,0			19,07	121										
12,20		151	101,0					16,01	12200			34,44	12200				
12,25		151	101,0					17,91	12250								
12,30		151	101,0	68,78	123 ²⁾	32,85	123										
12,50		151	101,0	39,84	125 ²⁾	19,07	925	13,56	12500			20,24	12500	33,70	125	74,29	125
12,70		151	101,0	52,14	127 ²⁾	24,91	127	15,05	12700			19,60	12700				
12,80		151	101,0					18,12	12800			36,24	12800	57,12	128	125,00	128
13,00		151	101,0	42,39	130 ²⁾	20,24	130	14,84	13000			24,06	13000	33,70	130	73,55	130
13,10		151	101,0			36,04	131										
13,20		151	101,0					19,40	13200			44,29	13200				
13,30		160	108,0			36,04	133										
13,50		160	108,0	75,35	135 ²⁾	36,04	135	17,17	13500			29,78	13500	44,41	135	97,07	135
13,80		160	108,0					24,69	13800			55,74	13800	50,55	138	111,30	138
14,00		160	108,0	51,29	140 ²⁾	24,59	140	18,97	14000			28,71	14000	39,96	140	86,15	140
14,50		169	114,0					20,34	14500			37,94	14500	48,54	145	105,80	145
14,80		169	114,0											73,55	148	159,00	148
15,00		169	114,0					22,15	15000			33,81	15000	49,91	150	109,20	150
15,25		178	120,0					41,12	15250								
15,50		178	120,0					24,06	15500			47,80	15500	72,81	155	157,90	155
15,80		178	120,0					39,63	15800								
16,00		178	120,0					25,85	16000			45,25	16000	61,15	160	135,60	160
16,50		184	125,0					29,57	16500			75,67	16500				
17,00		184	125,0					31,26	17000			76,73	17000				
17,50		191	130,0					34,12	17500			152,60	17500				
18,00		191	130,0					36,35	18000			83,09	18000				
18,50		198	135,0					39,63	18500								
19,00		198	135,0					42,82	19000			94,64	19000				
19,50		205	140,0					45,25	19500								
20,00		205	140,0					49,60	20000			117,60	20000				

Aciers	●	●	●	○	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●	○	○
Fontes	●	●	●	○	○	○
Métaux non ferreux	○	●	○	○	●	○
Superalliages	○	○	○	○		
Matières trempées		○				

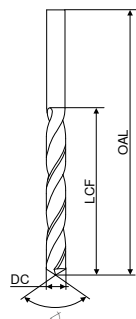
- 1) blank
2) Auto-centrant

→ V_c Page 48+49

Forets hélicoïdaux DIN 338, courts

▲ Référence 10 169 ... WTL-L – Forets avec coupe à gauche

≤ 5xD

WTL
TiCN130°
HSS-E
T2WTL-L
F-nit130°
HSS
T2

DC _{h8}	OAL	LCF	Référence 10 172 ... EUR	Référence 10 169 ... EUR
mm	mm	mm		
1,0	34	12		4,96 010 1)
1,3	38	16		5,02 013 1)
1,4	40	18		5,02 014 1)
1,5	40	18		4,04 015 1)
1,6	43	20		4,22 016 1)
1,7	43	20		4,27 017 1)
1,8	46	22		4,33 018 1)
1,9	46	22		4,40 019 1)
2,0	49	24		3,43 020 1)
2,1	49	24		4,08 021 1)
2,2	53	27		4,48 022 1)
2,3	53	27		4,22 023 1)
2,4	57	30		4,22 024
2,5	57	30		3,83 025
2,6	57	30		4,33 026
2,7	61	33		4,33 027
2,8	61	33		4,48 028
2,9	61	33		4,48 029
3,0	61	33	8,54 030	4,08 030
3,1	65	36	9,09 031	4,98 031
3,2	65	36	9,59 032	4,52 032
3,3	65	36	10,31 033	4,70 033
3,4	70	39	11,34 034	5,34 034
3,5	70	39	9,09 035	4,36 035
3,6	70	39	10,81 036	5,52 036
3,7	70	39	11,34 037	5,69 037
3,8	75	43	11,97 038	5,93 038
3,9	75	43	12,62 039	6,21 039
4,0	75	43	10,31 040	4,70 040
4,1	75	43	12,62 041	6,46 041
4,2	75	43	11,66 042	5,71 042
4,3	80	47	13,03 043	7,44 043
4,4	80	47	13,03 044	7,72 044
4,5	80	47	11,97 045	6,00 045
4,6	80	47	13,88 046	7,89 046
4,7	80	47	13,88 047	7,89 047
4,8	86	52	13,88 048	7,89 048
4,9	86	52	14,09 049	8,07 049
5,0	86	52	12,72 050	5,75 050
5,1	86	52	14,09 051	8,07 051
5,2	86	52	14,84 052	8,95 052
5,3	86	52	14,84 053	8,95 053
5,4	93	57	15,79 054	9,44 054
5,5	93	57	14,73 055	7,44 055
5,6	93	57	15,90 056	9,94 056
5,7	93	57	15,90 057	9,94 057
5,8	93	57	16,21 058	9,94 058

DC _{h8}	OAL	LCF	T2 Référence 10 172 ... EUR	T2 Référence 10 169 ... EUR
mm	mm	mm		
5,9	93	57	17,70 059	9,94 059
6,0	93	57	16,21 060	7,44 060
6,1	101	63	17,91 061	10,81 061
6,2	101	63	18,44 062	11,97 062
6,3	101	63	20,13 063	11,97 063
6,4	101	63	20,46 064	11,97 064
6,5	101	63	17,91 065	8,95 065
6,6	101	63	21,30 066	12,93 066
6,7	101	63	21,30 067	12,93 067
6,8	109	69	21,73 068	13,88 068
6,9	109	69	22,89 069	14,20 069
7,0	109	69	19,50 070	10,42 070
7,1	109	69	29,67 071	19,50 071
7,2	109	69	29,67 072	19,50 072
7,3	109	69		19,50 073
7,4	109	69	29,67 074	19,50 074
7,5	109	69	22,57 075	12,19 075
7,7	117	75	32,85 077	20,66 077
7,8	117	75	32,85 078	20,66 078
7,9	117	75		20,66 079
8,0	117	75	25,22 080	11,66 080
8,1	117	75	34,65 081	21,30 081
8,2	117	75	36,04 082	21,30 082
8,3	117	75		21,30 083
8,4	117	75	38,79 084	21,30 084
8,5	117	75	28,40 085	14,73 085
8,6	125	81	42,82 086	23,74 086
8,7	125	81	43,35 087	23,74 087
8,8	125	81	43,35 088	23,74 088
8,9	125	81	44,41 089	23,74 089
9,0	125	81	33,17 090	14,41 090
9,2	125	81		24,38 092
9,3	125	81		24,38 093
9,5	125	81	35,71 095	18,76 095
9,8	133	87		26,07 098
9,9	133	87		27,24 099
10,0	133	87	41,12 100	16,21 100
10,1	133	87		27,24 101
10,2	133	87	54,68 102	27,87 102
10,3	133	87		27,55 103
10,4	133	87		29,04 104
10,5	133	87	51,50 105	28,40 105
11,0	142	94	73,55 110	28,40 110
11,5	142	94	73,55 115	31,37 115
12,0	151	101	78,31 120	32,43 120
12,2	151	101		51,19 122
12,5	151	101		34,65 125
13,0	151	101		35,71 130
14,0	160	108		41,43 140
14,5	169	114		45,04 145
15,0	169	114		50,23 150
16,0	178	120		56,38 160

Aciers	●	●
Aciers inoxydables	○	
Fontes		○
Métaux non ferreux		○
Superalliages		

1) blank

→ V_c Page 49

Jeux de forets hélicoïdaux DIN 338, courts

- ▲ En coffret métallique
- ▲ Incréments de 0,1 mm

≤ 5xD



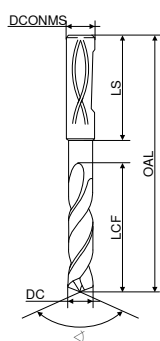
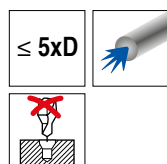
d ₁ h8 mm	Jeu de forets, type N HSS		Jeu de forets TiN, type UNI HSS-E	
	T2 Référence 10 158 ... EUR		T2 Référence 10 158 ... EUR	
1,0 - 5,9	89,76	050	267,10	054
6,0 - 10,0	197,10	100	420,70	104
Aciers		●		●
Aciers inoxydables				●
Fontes		●		●
Métaux non ferreux				●
Superalliages				○

→ V_c Page 48

i Jeu Type N vap. incluant des forets référence : 10 152 ...
Jeu Type UNI TiN incluant des forets référence : 10 171 ...

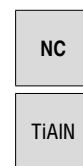
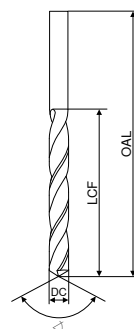
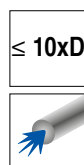
Forets hélicoïdaux avec trous d'huile
DIN 338, courts

- ▲ À dépouille tronconique
- ▲ Amincissement spécial de l'âme
- ▲ Goujures larges
- ▲ Avec talon arrondi
- ▲ Pour matières < 1000 N/mm²



DC _{h8}	OAL	LCF	DCONMS _{h6}	LS	T2 Référence 10 180 ...		T2 Référence 10 181 ...	
					EUR		EUR	
5,0	82	44	6	38	67,61	050	94,74	050
5,5	82	44	6	38	68,46	055	96,44	055
6,0	82	44	6	38	64,75	060	90,93	060
6,5	91	53	8	38	71,96	065	100,20	065
6,8	91	53	8	38	73,23	068	102,50	068
7,0	91	53	8	38	73,23	070	101,60	070
7,5	91	53	8	38	73,44	075	103,30	075
7,8	91	53	8	38	74,92	078	105,60	078
8,0	91	53	8	38	70,69	080	99,51	080
8,5	103	61	10	42	78,10	085	110,20	085
9,0	103	61	10	42	78,74	090	111,30	090
9,5	103	61	10	42	80,33	095	112,30	095
10,0	103	61	10	42	76,41	100	107,00	100
10,2	118	71	12	47	86,37	102	120,90	102
10,5	118	71	12	47	86,37	105	121,90	105
11,0	118	71	12	47	88,70	110	124,00	110
11,5	118	71	12	47	91,78	115	129,30	115
12,0	118	71	12	47	84,04	120	116,60	120
12,5	124	77	14	47	103,30	125	147,30	125
13,0	124	77	14	47	104,90	130	149,50	130
13,5	124	77	14	47	107,00	135	152,60	135
14,0	124	77	14	47	101,00	140	144,10	140
14,5	133	83	16	50	125,00	145	179,10	145
15,0	133	83	16	50	127,20	150	181,30	150
15,5	133	83	16	50	130,30	155	184,40	155
16,0	133	83	16	50	121,90	160	178,10	160
16,5	143	93	18	50	153,70	165	216,20	165
17,0	143	93	18	50	154,80	170	222,60	170
17,5	143	93	18	50	159,00	175	228,90	175
18,0	143	93	18	50	150,50	180	212,00	180
18,5	153	101	20	52	181,30	185	255,40	185
19,0	153	101	20	52	183,40	190	260,70	190
19,5	153	101	20	52	185,40	195	263,90	195
20,0	153	101	20	52	178,10	200	252,20	200

Aciers	●	●
Aciers inoxydables	●	●
Fontes	●	●
Métaux non ferreux	○	○
Superaliages	○	○

→ V_c Page 49Forets hélicoïdaux avec trous d'huile,
norme usine, longs

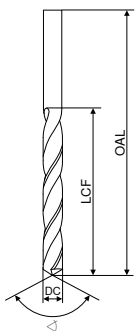
DC _{h8}	OAL	LCF	T2 Référence 10 223 ...		T2 Référence 10 224 ...	
			EUR		EUR	
3,0	100	66	107,00	030	118,70	030
3,3	106	69	111,30	033	134,60	033
3,5	112	73	110,20	035	132,50	035
3,8	119	78			162,10	038
4,0	119	78	111,30	040	134,60	040
4,2	119	78	112,30	042	136,80	042
4,5	126	82	112,30	045	135,60	045
4,8	132	87			160,10	048
5,0	132	87	112,30	050	136,80	050
5,5	139	91	115,50	055	140,90	055
5,8	139	91			162,10	058
6,0	139	91	119,80	060	145,20	060
6,5	148	97	128,20	065	155,80	065
6,8	156	102	129,30	068	156,80	068
7,0	156	102	129,30	070	156,80	070
7,5	156	102	134,60	075	162,10	075
7,8	165	109			173,80	078
8,0	165	109	136,80	080	165,40	080
8,5	165	109	140,90	085	173,80	085
8,8	175	115			178,10	088
9,0	175	115	140,90	090	178,10	090
9,5	175	115	145,20	095	183,40	095
9,8	184	121			187,60	098
10,0	184	121	145,20	100	183,40	100
10,2	184	121	148,40	102	187,60	102
10,5	184	121	148,40	105	188,70	105
10,8	195	128			194,00	108
11,0	195	128	148,40	110	188,70	110
11,5	195	128	152,60	115	192,90	115
11,8	205	134			224,60	118
12,0	205	134	153,70	120	197,10	120
12,8	205	134			236,30	128
13,0	205	134	160,10	130	206,70	130

Aciers	●	●
Aciers inoxydables	○	○
Fontes	●	●
Métaux non ferreux	○	○
Superaliages	○	○

→ V_c Page 50

Forets hélicoïdaux DIN 340, longs

≤ 10xD

118°
HSS-E
T2130°
HSS-E
T2130°
HSS
T2130°
HSS
T2130°
HSS
T2

DC _{h8}	OAL	LCF	Référence 10 270 ... EUR		Référence 10 225 ... EUR		Référence 10 215 ... EUR		Référence 10 210 ... EUR		Référence 10 200 ... EUR	
mm	mm	mm										
1,0	56	33	5,35	010	7,72	010	5,81	010	13,03	010	5,58	010
1,1	60	37	6,03	011	9,59	011	6,39	011	13,88	011	6,07	011
1,2	65	41	6,70	012	9,09	012	5,93	012	13,35	012	5,69	012
1,3	65	41	6,59	013	8,95	013	6,06	013	13,68	013	5,38	013
1,4	70	45	6,51	014	8,54	014	5,62	014	12,50	014	5,02	014
1,5	70	45	5,63	015	7,44	015	4,83	015	10,70	015	5,04	015
1,6	76	50	6,70	016	8,28	016	4,64	016	10,42	016	4,63	016
1,7	76	50	7,28	017	8,07	017	4,62	017	10,42	017	4,54	017
1,8	80	53	6,99	018	8,07	018	4,58	018	10,09	018	4,54	018
1,9	80	53	7,48	019	7,56	019	4,50	019	9,95	019	4,52	019
2,0	85	56	5,55	020	5,75	020	4,23	020	9,51	020	3,72	020
2,1	85	56	6,41	021	7,09	021	4,87	021	10,92	021	4,46	021
2,2	90	59	6,51	022	7,24	022	4,97	022	11,13	022	4,54	022
2,3	90	59	6,41	023	7,24	023	5,01	023	11,23	023	4,54	023
2,4	95	62	5,94	024	7,44	024	5,11	024	11,55	024	4,54	024
2,5	95	62	5,63	025	6,12	025	4,40	025	9,95	025	4,04	025
2,6	95	62	6,51	026	7,44	026	5,15	026	11,55	026	4,54	026
2,7	100	66	6,90	027	7,56	027	5,17	027	11,66	027	4,54	027
2,8	100	66	6,59	028	7,56	028	5,19	028	11,66	028	4,54	028
2,9	100	66	6,90	029	7,56	029	5,24	029	11,87	029	4,54	029
3,0	100	66	6,12	030	6,44	030	4,50	030	10,09	030	4,22	030
3,1	106	69	7,28	031	7,72	031	6,02	031	13,56	031	5,62	031
3,2	106	69	6,80	032	7,56	032	5,09	032	11,23	032	4,52	032
3,3	106	69	7,19	033	8,28	033	5,71	033	12,72	033	5,08	033
3,4	112	73	7,48	034	7,89	034	6,06	034	13,68	034	5,69	034
3,5	112	73	7,28	035	7,56	035	5,17	035	11,55	035	4,77	035
3,6	112	73	7,57	036	8,07	036	6,69	036	14,52	036	5,83	036
3,7	112	73	7,38	037	8,07	037	6,21	037	13,88	037	6,00	037
3,8	119	78	7,09	038	8,28	038	6,39	038	13,88	038	6,07	038
3,9	119	78	7,96	039	8,41	039	6,54	039	14,09	039	6,18	039
4,0	119	78	7,77	040	8,07	040	5,64	040	12,50	040	5,19	040
4,1	119	78	7,87	041	8,54	041	6,69	041	14,41	041	6,44	041
4,2	119	78	7,57	042	8,95	042	6,39	042	13,88	042	5,55	042
4,3	126	82	8,44	043	9,09	043	7,14	043	15,79	043	7,09	043
4,4	126	82	7,48	044	9,28	044	7,47	044	16,54	044	7,24	044
4,5	126	82	7,96	045	9,59	045	6,54	045	14,31	045	6,39	045
4,6	126	82	7,66	046	9,44	046	7,47	046	16,54	046	7,24	046
4,7	126	82	8,82	047	9,94	047	7,47	047	16,54	047	7,44	047
4,8	132	87	8,63	048	10,59	048	7,47	048	16,54	048	7,56	048
4,9	132	87	8,75	049	11,02	049	7,78	049	17,17	049	7,72	049
5,0	132	87	8,82	050	9,59	050	6,85	050	15,15	050	6,09	050
5,1	132	87	9,82	051	11,34	051	7,89	051	17,60	051	7,89	051
5,2	132	87	9,61	052	11,66	052	8,39	052	18,65	052	8,28	052
5,3	132	87	10,59	053	11,87	053	8,56	053	18,87	053	8,41	053

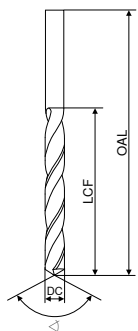
Aciers	●	●	●	●
Aciers inoxydables	○	●	●	●
Fontes	●	●	●	●
Métaux non ferreux	○	●	●	●
Superalliages				●

1) blank

→ V_c Page 50

Forets hélicoïdaux DIN 340, longs

≤ 10xD

118°
HSS-E
T2130°
HSS-E
T2130°
HSS
T2130°
HSS
T2130°
HSS
T2

DC _{h8}	OAL	LCF	Référence 10 270 ... EUR		Référence 10 225 ... EUR		Référence 10 215 ... EUR		Référence 10 210 ... EUR		Référence 10 200 ... EUR	
mm	mm	mm										
5,4	139	91	11,55	054	11,97	054	8,72	054	19,60	054	8,54	054
5,5	139	91	9,22	055	11,45	055	8,06	055	18,12	055	7,89	055
5,6	139	91	12,08	056	12,62	056	9,80	056	21,62	056	9,28	056
5,7	139	91	13,46	057	12,72	057	10,09	057	22,15	057	9,44	057
5,8	139	91	11,66	058	12,93	058	10,42	058	22,36	058	9,94	058
5,9	139	91	13,03	059	13,03	059	10,70	059	23,85	059	10,31	059
6,0	139	91	11,13	060	11,87	060	8,39	060	18,65	060	8,07	060
6,1	148	97	13,25	061	13,78	061	11,55	061	25,22	061	11,87	061
6,2	148	97	11,76	062	13,88	062	11,66	062	25,44	062	11,97	062
6,3	148	97	13,25	063	14,09	063	11,87	063	25,65	063	12,19	063
6,4	148	97	11,97	064	14,73	064	12,82	064	27,87	064	12,72	064
6,5	148	97	11,45	065	13,46	065	9,37	065	20,46	065	9,09	065
6,6	148	97	13,35	066	15,05	066	13,35	066	28,93	066	12,93	066
6,7	148	97	13,68	067	15,37	067	13,68	067	29,57	067	13,03	067
6,8	156	102	14,52	068	16,21	068	14,20	068	31,37	068	13,78	068
6,9	156	102	15,15	069	17,27	069	14,41	069	31,69	069	13,88	069
7,0	156	102	13,78	070	14,84	070	10,92	070	24,06	070	11,13	070
7,1	156	102	13,35	071	17,70	071	14,52	071			14,09	071
7,2	156	102	15,15	072	18,23	072	15,15	072	33,38	072	14,41	072
7,3	156	102	15,79	073	18,44	073	15,37	073	33,59	073	14,73	073
7,4	156	102	16,42	074	19,50	074	15,58	074	33,91	074	14,84	074
7,5	156	102	16,64	075	17,70	075	13,56	075	29,24	075	13,46	075
7,6	165	109	17,91	076			15,79	076	34,87	076	15,37	076
7,7	165	109	17,07	077	21,30	077	16,01	077			15,58	077
7,8	165	109	18,65	078	21,73	078	16,54	078	36,04	078	15,79	078
7,9	165	109	18,01	079	21,93	079	16,54	079	36,35	079	16,21	079
8,0	165	109	15,26	080	16,54	080	12,72	080	27,66	080	12,29	080
8,1	165	109	16,74	081	22,89	081	16,74	081	37,30	081	16,64	081
8,2	165	109	18,34	082	23,21	082	17,17	082	37,51	082	17,07	082
8,3	165	109	19,50	083	23,74	083	17,17	083	38,15	083	17,27	083
8,4	165	109	20,87	084	24,38	084	18,12	084	39,10	084	17,70	084
8,5	165	109	17,91	085	20,46	085	16,54	085	36,35	085	16,21	085
8,6	175	115	17,91	086	25,01	086	18,34	086	39,96	086	17,91	086
8,7	175	115	18,01	087	25,22	087	18,34	087	40,27	087		
8,8	175	115	18,34	088	26,07	088	18,87	088	41,33	088	18,44	088
8,9	175	115	18,54	089	26,81	089	19,93	089	43,13	089	19,50	089
9,0	175	115	18,76	090	20,13	090	15,26	090	33,59	090	15,26	090
9,1	175	115	18,76	091	27,55	091	20,66	091	45,04	091	20,46	091
9,2	175	115	18,76	092	29,24	092	23,85	092			21,93	092
9,3	175	115	18,76	093	29,89	093	24,06	093			22,89	093
9,4	175	115	18,76	094	30,20	094					24,06	094
9,5	175	115	18,76	095	26,60	095	23,21	095	50,76	095	22,89	095
9,6	184	121	19,93	096			27,87	096			28,40	096
9,7	184	121	20,87	097	36,98	097	29,89	097	65,81	097		

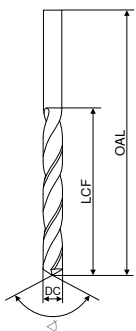
Aciers	●	●	●	●
Aciers inoxydables	○	●		
Fontes	●	●	●	●
Métaux non ferreux	○	●	●	●
Superalliages				●

1) blank

→ V_c Page 50

Forets hélicoïdaux DIN 340, longs

≤ 10xD



UNI		WTL		WTL		WTL		WTW	
TiN		F.-nit		F.-nit		TiN			
									
◊ 118° HSS-E T2		◊ 130° HSS-E T2		◊ 130° HSS T2		◊ 130° HSS T2		◊ 130° HSS T2	
Référence 10 270 ...		Référence 10 225 ...		Référence 10 215 ...		Référence 10 210 ...		Référence 10 200 ...	
EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
9,8	184 121	22,36	098	36,98	098	31,37	098	69,10	098
9,9	184 121	24,27	099	36,98	099	33,38	099	73,98	099
10,0	184 121	26,28	100	30,20	100	18,65	100	40,70	100
10,1	184 121	28,83	101			41,12	101	90,19	101
10,2	184 121	30,63	102	39,00	102	33,06	102	72,81	102
10,3	184 121	33,17	103			49,49	103		
10,4	184 121	33,17	104			59,46	104		
10,5	184 121	33,59	105	41,43	105	33,38	105	73,98	105
10,6	184 121							124,00	106
10,8	195 128			46,63	108	48,86	108		
11,0	195 128	39,96	110	45,78	110	27,66	110	60,62	110
11,5	195 128	40,37	115	55,95	115	46,42	115	101,30	115
11,6	195 128								
11,8	195 128			61,79	118	55,95	118		
12,0	205 134	40,80	120	56,38	120	33,91	120	75,24	120
12,2	205 134								
12,3	205 134								
12,5	205 134	44,72	125			35,18	125	76,94	125
13,0	205 134	48,64	130			36,57	130	80,86	130
13,5	214 140	49,49	135			68,46	135		
14,0	214 140	51,50	140			61,36	140	139,90	140

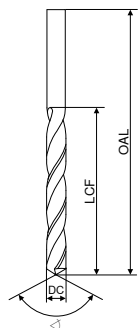
Aciers	●	●	●	●
Aciers inoxydables	○	●		
Fontes	●	●	●	●
Métaux non ferreux	○	●	●	●
Superaliages				●

1) blank

→ V_c Page 50

Forets hélicoïdaux DIN 1869, extra-long, série 1

> 10xD

WTL
F.-nit130°
HSS
T2

DC _{h8}	OAL	LCF	Référence 10 235 ... EUR	
mm	mm	mm		
2,0	125	85	8,54	020 1)
2,1	125	85	10,59	021 1)
2,2	135	90	10,59	022 1)
2,3	135	90	10,59	023 1)
2,4	140	95	11,13	024
2,5	140	95	8,54	025
2,6	140	95	11,13	026
2,7	150	100	11,66	027
2,8	150	100	11,66	028
2,9	150	100	11,66	029
3,0	150	100	9,74	030
3,1	155	105	12,19	031
3,2	155	105	12,19	032
3,3	155	105	12,19	033
3,4	165	115	12,29	034
3,5	165	115	9,74	035
3,6	165	115	12,29	036
3,7	165	115	13,68	037
3,8	175	120	13,68	038
3,9	175	120	13,68	039
4,0	175	120	9,94	040
4,1	175	120	13,68	041
4,2	175	120	13,88	042
4,3	185	125	15,05	043
4,4	185	125	15,05	044
4,5	185	125	10,81	045
4,6	185	125	15,05	046
4,7	185	125	15,48	047
4,8	195	135	15,79	048
4,9	195	135	16,54	049
5,0	195	135	11,45	050
5,1	195	135	17,27	051
5,2	195	135	17,70	052
5,3	195	135	17,70	053
5,4	205	140	17,70	054
5,5	205	140	12,62	055
5,6	205	140	17,70	056
5,7	205	140	17,91	057
5,8	205	140	18,23	058
5,9	205	140	18,23	059
6,0	205	140	12,62	060
6,1	215	150	19,50	061
6,2	215	150	19,18	062
6,3	215	150	20,46	063
6,4	215	150	21,30	064
6,5	215	150	17,27	065
6,6	215	150	21,30	066

DC _{h8}	OAL	LCF	T2 Référence 10 235 ... EUR	
mm	mm	mm		
6,7	215	150	22,57	067
6,8	225	155	22,26	068
6,9	225	155	23,21	069
7,0	225	155	17,91	070
7,1	225	155	26,07	071
7,3	225	155	26,07	073
7,4	225	155	26,07	074
7,5	225	155	20,13	075
7,7	240	165	27,87	077
7,8	240	165	29,24	078
7,9	240	165	29,89	079
8,0	240	165	22,26	080
8,1	240	165	34,34	081
8,2	240	165	34,34	082
8,3	240	165	34,34	083
8,4	240	165	36,04	084
8,5	240	165	28,71	085
8,6	250	175	36,77	086
8,7	250	175	38,79	087
8,8	250	175	40,16	088
9,0	250	175	30,63	090
9,2	250	175	45,57	092
9,4	250	175	48,86	094
9,5	250	175	35,39	095
9,6	265	185	50,23	096
9,7	265	185	50,23	097
9,8	265	185	50,87	098
9,9	265	185	50,87	099
10,0	265	185	31,69	100
10,5	265	185	56,38	105
11,0	280	195	42,18	110
11,5	280	195	51,82	115
12,0	295	205	48,11	120
12,5	295	205	59,03	125
13,0	295	205	58,50	130

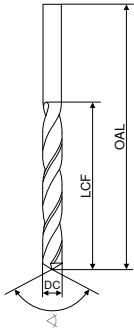
Aciers	●
Aciers inoxydables	○
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superalliages	●

1) blank

→ V_c Page 51

Forets hélicoïdaux DIN 1869,
extra-long, série 2

> 10xD



WTL

F.-nit

130°
HSS

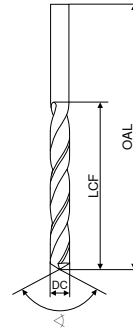
DC _{h8}	OAL	LCF	T2 Référence 10 245 ... EUR	
mm	mm	mm		
2,0	160	110	17,27	020
2,5	180	120	17,27	025
3,0	190	130	13,35	030
3,5	210	145	13,46	035
4,0	220	150	14,20	040
4,5	235	160	15,05	045
5,0	245	170	15,05	050
5,5	260	180	18,44	055
6,0	260	180	18,23	060
6,5	275	190	20,66	065
7,0	290	200	22,89	070
7,5	290	200	26,81	075
8,0	305	210	26,60	080
8,5	305	210	41,86	085
9,0	320	220	40,80	090
9,5	320	220	47,48	095
10,0	340	235	43,02	100
10,5	340	235	62,42	105
11,0	365	250	60,93	110
11,5	365	250	72,06	115
12,0	375	260	69,94	120
12,5	375	260	69,94	125
13,0	375	260	71,53	130

Aciers	●
Aciers inoxydables	○
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superalliages	●

1) blank

→ V_c Page 51Forets hélicoïdaux DIN 1869,
extra-long, série 3

> 10xD



WTL

F.-nit

130°
HSS

DC _{h8}	OAL	LCF	T2 Référence 10 255 ... EUR	
mm	mm	mm		
2,5	225	150	22,26	025
3,0	240	160	22,26	030
3,5	265	180	17,91	035
4,0	280	190	17,91	040
4,5	295	200	21,73	045
5,0	315	210	21,73	050
5,5	330	225	23,21	055
6,0	330	225	24,69	060
6,5	350	235	26,60	065
7,0	370	250	33,91	070
7,5	370	250	39,00	075
8,0	390	265	39,96	080
8,5	390	265	50,55	085
9,0	410	280	54,26	090
9,5	410	280	64,12	095
10,0	430	295	63,59	100
10,5	430	295	69,31	105
11,0	455	310	73,55	110
11,5	455	310	81,49	115
12,0	480	330	86,90	120
12,5	480	330	81,49	125
13,0	480	330	82,35	130

Aciers	●
Aciers inoxydables	○
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superalliages	●

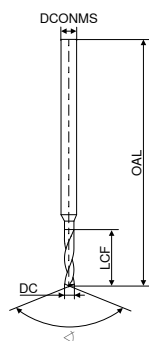
→ V_c Page 51

Micro-forets DIN 1899

- ▲ Affûtage 2 pentes par lèvre
- ▲ Queue renforcée

Conditionnement:

- ▲ Conditionnement 5 pièces
- ▲ Prix par pièce



HSS-E-PM

T2
Référence
10 103 ...

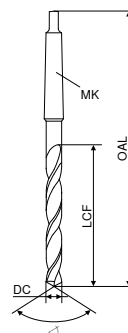
DC _{-0,004}	OAL	LCF	DCONMS _{h8}	
mm	mm	mm	mm	EUR
0,15	25	0,8	1,0	6,23 00150
0,20	25	1,5	1,0	5,00 00200
0,25	25	1,9	1,0	3,41 00250
0,30	25	1,9	1,0	3,96 00300
0,35	25	2,4	1,0	3,52 00350
0,40	25	3,0	1,0	3,52 00400
0,45	25	3,0	1,0	3,58 00450
0,50	25	3,4	1,0	3,52 00500
0,55	25	3,9	1,0	3,58 00550
0,60	25	3,9	1,0	3,56 00600
0,65	25	4,2	1,0	3,52 00650
0,70	25	4,8	1,0	3,28 00700
0,75	25	4,8	1,0	3,33 00750
0,80	25	5,3	1,5	3,66 00800
0,85	25	5,3	1,5	3,72 00850
0,90	25	6,0	1,5	3,72 00900
0,95	25	6,0	1,5	3,74 00950
1,00	25	6,8	1,5	3,74 01000
1,05	25	6,8	1,5	3,72 01050
1,10	25	7,6	1,5	3,83 01100
1,15	25	7,6	1,5	3,83 01150
1,20	25	8,5	1,5	3,74 01200
1,25	25	8,5	1,5	3,72 01250
1,30	25	8,5	1,5	3,85 01300
1,35	25	9,5	1,5	3,83 01350
1,40	25	9,5	1,5	3,74 01400
1,45	25	9,5	1,5	3,72 01450

Aciers	●
Aciers inoxydables	●
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superaliages	○

→ V_c Page 52

Forets hélicoïdaux, norme usine, courts

≤ 3xD



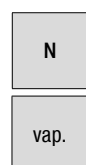
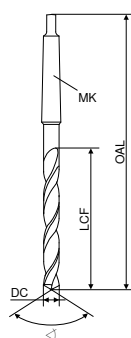
DC _{h8}	OAL	LCF	MK	
mm	mm	mm	mm	EUR
10,0	138	57	1	38,57 100
10,5	138	57	1	41,86 105
11,0	142	61	1	34,12 110
11,5	142	61	1	44,72 115
12,0	147	66	1	38,90 120
12,5	147	66	1	41,86 125
13,0	147	66	1	40,49 130
13,5	168	70	2	51,62 135
14,0	168	70	2	51,40 140
14,5	172	74	2	55,01 145
15,0	172	74	2	53,52 150
15,5	176	78	2	80,33 155
16,0	176	78	2	51,62 160
16,5	179	81	2	81,60 165
17,0	179	81	2	54,26 170
17,5	183	85	2	85,52 175
18,0	183	85	2	57,54 180
18,5	186	88	2	86,15 185
19,0	186	88	2	62,95 190
19,5	212	91	3	102,00 195
20,0	212	91	3	73,23 200
21,0	216	95	3	82,35 210
22,0	219	98	3	86,15 220
23,0	222	101	3	91,99 230
24,0	225	104	3	94,21 240
25,0	225	104	3	98,13 250
26,0	256	107	4	137,80 260
27,0	259	110	4	145,20 270
28,0	259	110	4	148,40 280
30,0	263	114	4	162,10 300

Aciers	●
Aciers inoxydables	○
Fontes	○
Métaux non ferreux	○
Superaliages	○

→ V_c Page 47

Forets hélicoïdaux DIN 345

≤ 5xD



HSS



HSS-E

DC _{h8}	OAL	LCF	MK	T2		T2	
				Référence 10 265 ...		Référence 10 280 ...	
mm	mm	mm		EUR		EUR	
10,00	168	87	1	15,79	100	37,41	100
10,20	168	87	1	18,34	102	38,79	102
10,50	168	87	1	16,54	105	38,79	105
10,80	175	94	1	21,73	108	42,49	108
11,00	175	94	1	17,27	110	40,59	110
11,20	175	94	1	23,10	112		
11,50	175	94	1	19,50	115	49,28	115
11,80	175	94	1	24,69	118		
12,00	182	101	1	17,80	120	42,49	120
12,20	182	101	1	25,22	122	46,52	122
12,50	182	101	1	18,54	125	44,29	125
12,80	182	101	1	25,44	128		
13,00	182	101	1	19,18	130	47,80	130
13,20	182	101	1	26,18	132		
13,50	189	108	1	21,93	135	56,59	135
13,80	189	108	1	27,55	138		
14,00	189	108	1	20,34	140	51,40	140
14,25	212	114	2	30,63	142	76,30	142
14,50	212	114	2	21,52	145	59,87	145
14,75	212	114	2	32,85	147		
15,00	212	114	2	22,57	150	61,36	150
15,25	218	120	2	30,20	152	78,31	152
15,50	218	120	2	24,38	155	58,07	155
15,75	218	120	2	27,55	157	65,18	157
16,00	218	120	2	24,38	160	63,59	160
16,25	223	125	2	37,20	162		
16,50	223	125	2	26,38	165	65,18	165 ¹⁾
16,75	223	125	2	30,20	167		
17,00	223	125	2	27,24	170	61,36	170 ¹⁾
17,25	228	130	2	34,12	172	71,96	172 ¹⁾
17,50	228	130	2	27,77	175	67,61	175 ¹⁾
17,75	228	130	2	34,44	177	73,33	177 ¹⁾
18,00	228	130	2	29,46	180	69,52	180 ¹⁾
18,25	233	135	2	35,39	182		
18,50	233	135	2	31,69	185	67,61	185 ¹⁾
18,75	233	135	2	37,20	187		
19,00	233	135	2	31,47	190	71,96	190 ¹⁾
19,25	238	140	2	39,53	192		
19,50	238	140	2	36,45	195		
19,75	238	140	2	41,33	197		
20,00	238	140	2	33,59	200	77,37	200 ¹⁾
20,25	243	145	2	45,25	202		
20,50	243	145	2	35,61	205		
20,75	243	145	2	45,68	207		
21,00	243	145	2	37,94	210	91,67	210 ¹⁾
21,25	248	150	2	47,05	212		
21,50	248	150	2	43,35	215		
21,75	248	150	2	49,28	217		
22,00	248	150	2	42,29	220	98,56	220 ¹⁾
22,25	248	150	2	50,55	222		
22,50	253	155	2	45,68	225	120,90	225 ¹⁾
22,75	253	155	2	51,82	227		

DC _{h8}	OAL	LCF	MK	T2		T2	
				Référence 10 265 ...		Référence 10 280 ...	
mm	mm	mm		EUR		EUR	
23,00	253	155	2	49,60	230	114,50	230 ¹⁾
23,50	276	155	3	49,28	235		
23,75	281	160	3	67,71	237		
24,00	281	160	3	51,62	240	124,00	240 ¹⁾
24,50	281	160	3	53,62	245		
24,75	281	160	3	74,51	247		
25,00	281	160	3	56,91	250	127,20	250 ¹⁾
25,50	286	165	3	59,13	255		
25,75	286	165	3	77,15	257		
26,00	286	165	3	65,38	260	147,30	260 ¹⁾
26,50	286	165	3	63,06	265		
26,75	291	170	3	99,62	267		
27,00	291	170	3	65,38	270	169,50	270 ¹⁾
27,50	291	170	3	67,30	275		
27,75	291	170	3	95,91	277		
28,00	291	170	3	72,06	280		
28,50	296	175	3	88,17	285		
28,75	296	175	3	99,62	287		
29,00	296	175	3	78,21	290		
29,50	296	175	3	79,90	295		
29,75	296	175	3	102,00	297		
30,00	296	175	3	78,21	300		
30,50	301	180	3	95,17	305		
31,00	301	180	3	92,41	310		
31,50	301	180	3	105,00	315		
32,00	334	185	4	97,18	320		
32,50	334	185	4	112,30	325		
33,00	334	185	4	104,30	330		
33,50	334	185	4	115,50	335		
34,00	339	190	4	121,90	340		
34,50	339	190	4	136,80	345		
35,00	339	190	4	124,00	350		
35,50	339	190	4	144,10	355		
36,00	344	195	4	135,60	360		
36,50	344	195	4	149,50	365		
37,00	344	195	4	147,30	370		
37,50	344	195	4	165,40	375		
38,00	349	200	4	155,80	380		
38,50	349	200	4	185,40	385		
39,00	349	200	4	171,70	390		
39,50	349	200	4	215,20	395		
40,00	349	200	4	178,10	400		
41,00	354	205	4	187,60	410		
42,00	354	205	4	205,60	420		
43,00	359	210	4	219,30	430		
44,00	359	210	4	231,00	440		
45,00	359	210	4	241,60	450		
46,00	364	215	4	249,10	460		
47,00	364	215	4	266,00	470		
48,00	369	220	4	272,40	480		
49,00	369	220	4	285,10	490		
50,00	369	220	4	294,60	500		
51,00	412	225	5	354,00	510		
52,00	412	225	5	379,40	520		
53,00	412	225	5	402,70	530		
54,00	417	230	5	413,30	540		
55,00	417	230	5	420,70	550		
56,00	417	230	5	431,30	560		
57,00	422	235	5	449,40	570		
58,00	422	235	5	480,10	580		
59,00	422	235	5	503,40	590		
60,00	422	235	5	520,30	600		

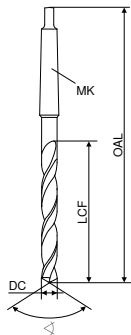
Aciers	●	●
Aciers inoxydables		○
Fontes	●	○
Métaux non ferreux	○	○
Superalliages		

1) traitement vapeur

→ V_c Page 49

Forets hélicoïdaux DIN 341, longs

≤ 10xD



DC _{h8}	OAL	LCF	MK	T2		T2	
				Référence 10 295 ...		Référence 10 297 ...	
mm	mm	mm		EUR		EUR	
10,00	197	116	1	20,99	100	38,79	100
10,20	197	116	1	23,32	102	36,88	102
10,50	197	116	1	21,30	105	41,76	105
10,80	206	125	1	27,24	108		
11,00	206	125	1	21,93	110	40,90	110
11,20	206	125	1	29,24	112	37,20	112
11,50	206	125	1	21,93	115	41,96	115
11,80	206	125	1	29,57	118	37,20	118
12,00	215	134	1	21,93	120	41,96	120
12,20	215	134	1	29,24	122	36,57	122
12,50	215	134	1	22,15	125	42,60	125
12,80	215	134	1	31,69	128	36,88	128
13,00	215	134	1	22,15	130	44,29	130
13,20	215	134	1	31,69	132		
13,50	223	142	1	24,69	135	46,31	135
13,80	223	142	1	40,59	138	41,76	138
14,00	223	142	1	25,01	140	50,97	140
14,25	245	147	2	39,00	142		
14,50	245	147	2	31,69	145	49,60	145
14,75	245	147	2	39,00	147		
15,00	245	147	2	31,37	150	52,46	150
15,25	251	153	2	39,00	152		
15,50	251	153	2	30,52	155	51,62	155
15,75	251	153	2	39,43	157		
16,00	251	153	2	32,85	160	53,41	160
16,25	257	159	2	44,29	162		
16,50	257	159	2	34,44	165	53,73	165 ¹⁾
16,75	257	159	2	42,49	167		
17,00	257	159	2	34,12	170	60,83	170 ¹⁾
17,25	263	165	2	48,21	172		
17,50	263	165	2	39,00	175	58,29	175 ¹⁾
17,75	263	165	2	48,01	177		
18,00	263	165	2	38,79	180	63,59	180 ¹⁾
18,25	269	171	2	57,12	182		
18,50	269	171	2	43,35	185	58,29	185 ¹⁾
18,75	269	171	2	54,79	187		
19,00	269	171	2	42,60	190	71,96	190 ¹⁾
19,25	275	177	2	60,09	192		
19,50	275	177	2	49,28	195	71,53	195 ¹⁾
19,75	275	177	2	67,18	197		
20,00	275	177	2	46,74	200	76,73	200 ¹⁾
20,50	282	184	2	58,81	205	75,67	205 ¹⁾
21,00	282	184	2	53,41	210	90,40	210 ¹⁾
21,50	289	191	2	63,59	215		
21,75	289	191	2	84,99	217		
22,00	289	191	2	58,29	220	100,30	220 ¹⁾
22,50	296	198	2	64,75	225		
23,00	296	198	2	60,62	230		
23,50	319	198	3	73,86	235		

DC _{h8}	OAL	LCF	MK	T2		T2	
				Référence 10 295 ...		Référence 10 297 ...	
mm	mm	mm		EUR		EUR	
24,00	327	206	3	74,51	240	127,20	240 ¹⁾
24,50	327	206	3	80,01	245		
25,00	327	206	3	75,04	250	132,50	250 ¹⁾
25,50	335	214	3	89,97	255		
26,00	335	214	3	86,05	260	153,70	260 ¹⁾
26,50	335	214	3	92,30	265		
27,00	343	222	3	92,30	270		
27,50	343	222	3	114,50	275		
28,00	343	222	3	102,70	280		
29,00	351	230	3	118,70	290		
29,50	351	230	3	134,60	295		
30,00	351	230	3	118,70	300		
30,50	360	239	3	150,50	305		
31,00	360	239	3	143,10	310		
31,50	360	239	3	159,00	315		
32,00	397	248	4	153,70	320		
33,00	397	248	4	153,70	330		
33,50	397	248	4	179,10	335		
34,00	406	257	4	189,70	340		
35,00	406	257	4	184,40	350		
36,00	416	267	4	213,00	360		
37,00	416	267	4	240,60	370		
37,50	416	267	4	258,50	375		
38,00	426	277	4	229,90	380		
39,00	426	277	4	245,90	390		
40,00	426	277	4	258,50	400		
42,00	436	287	4	292,50	420		
43,00	447	298	4	313,70	430		
44,00	447	298	4	313,70	440		
45,00	447	298	4	327,50	450		
50,00	470	321	4	430,30	500		

Aciers	•	•
Aciers inoxydables	•	•
Fontes	•	•
Métaux non ferreux	○	•
Superalliages		

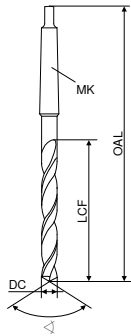
1) traitement vapeur

→ V_c Page 50

Forets hélicoïdaux DIN 1870, extra-long, série 1

> 10xD

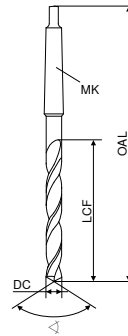
WTL



Forets hélicoïdaux DIN 1870, extra-long, série 2

> 10xD

WTL



DC _{h8}	OAL	LCF	MK	T2 Référence 10 305 ... EUR	
mm	mm	mm			
10,0	285	185	1	39,63	100 ¹⁾
10,5	285	185	1	48,21	105 ¹⁾
11,0	300	195	1	46,31	110 ¹⁾
11,5	300	195	1	48,64	115 ¹⁾
12,0	310	205	1	51,62	120 ¹⁾
12,5	310	205	1	53,20	125 ¹⁾
13,0	310	205	1	53,73	130 ¹⁾
13,5	325	220	1	61,99	135 ¹⁾
14,0	325	220	1	60,30	140 ¹⁾
14,5	340	220	2	62,42	145 ¹⁾
15,0	340	220	2	65,71	150 ¹⁾
15,5	355	230	2	71,96	155 ¹⁾
16,0	355	230	2	68,99	160 ¹⁾
16,5	355	230	2	69,52	165 ²⁾
17,0	355	230	2	70,69	170 ²⁾
17,5	370	245	2	74,51	175 ²⁾
18,0	370	245	2	76,73	180 ²⁾
18,5	370	245	2	84,99	185 ²⁾
19,0	370	245	2	86,80	190 ²⁾
19,5	385	260	2	93,68	195 ²⁾
20,0	385	260	2	99,09	200 ²⁾
21,0	385	260	2	114,50	210 ²⁾
22,0	405	270	2	119,80	220 ²⁾
23,0	405	270	2	140,90	230 ²⁾
24,0	440	290	3	156,80	240 ²⁾
25,0	440	290	3	159,00	250 ²⁾
26,0	440	290	3	172,70	260 ²⁾
28,0	460	305	3	200,30	280 ²⁾
30,0	460	305	3	229,90	300 ²⁾

Aciers	●
Aciers inoxydables	○
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superaliages	●

- 1) nitruration en bout
2) traitement vapeur

→ V_c Page 51

DC _{h8}	OAL	LCF	MK	T2 Référence 10 315 ... EUR	
mm	mm	mm			
10,0	360	235	1	56,91	100 ¹⁾
10,5	360	235	1	71,53	105 ¹⁾
11,0	375	250	1	65,18	110 ¹⁾
11,5	375	250	1	69,52	115 ¹⁾
12,0	395	260	1	79,27	120 ¹⁾
13,0	395	260	1	83,09	130 ¹⁾
13,5	410	275	1	88,60	135 ¹⁾
14,0	410	275	1	88,60	140 ¹⁾
14,5	425	275	2	89,34	145 ¹⁾
15,0	425	275	2	89,97	150 ¹⁾
15,5	445	295	2	93,68	155 ¹⁾
16,0	445	295	2	92,30	160 ¹⁾
16,5	445	295	2	105,30	165 ²⁾
17,0	445	295	2	99,09	170 ²⁾
17,5	465	310	2	107,00	175 ²⁾
18,0	465	310	2	111,30	180 ²⁾
18,5	465	310	2	119,80	185 ²⁾
19,0	465	310	2	121,90	190 ²⁾
19,5	490	325	2	138,80	195 ²⁾
20,0	490	325	2	137,80	200 ²⁾
21,0	490	325	2	147,30	210 ²⁾
22,0	515	345	2	177,00	220 ²⁾
23,0	515	345	2	179,10	230 ²⁾
24,0	555	365	3	200,30	240 ²⁾
25,0	555	365	3	202,40	250 ²⁾
26,0	555	365	3	237,40	260 ²⁾
28,0	580	385	3	275,50	280 ²⁾
30,0	580	385	3	319,00	300 ²⁾

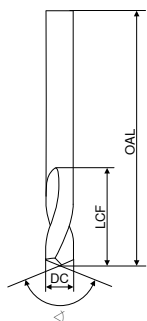
Aciers	●
Aciers inoxydables	○
Fontes	●
Métaux non ferreux	●
Superaliages	●

- 1) nitruration en bout
2) traitement vapeur

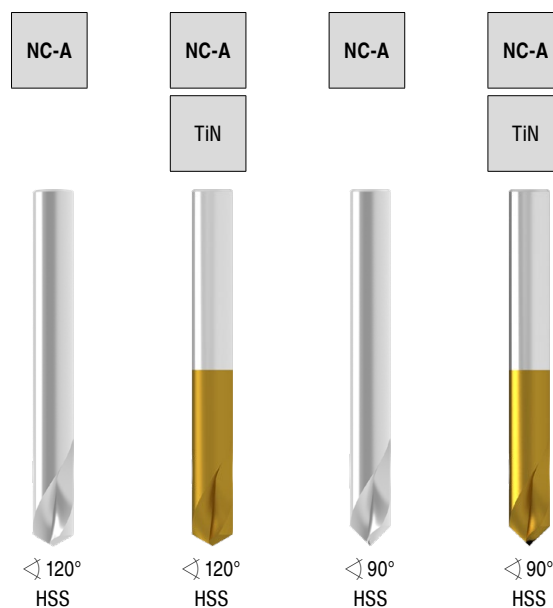
→ V_c Page 51

Forets à pointer pour CN, norme usine

▲ Avec queue cylindrique et goujures hélicoïdales

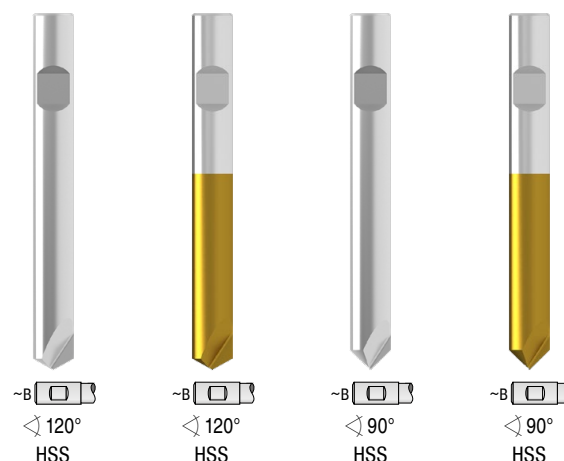
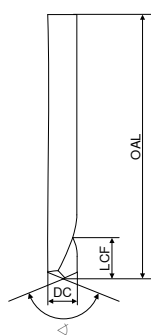


DC _{h6}	OAL	LCF
mm	mm	mm
3	46	12,0
4	55	12,0
5	62	14,0
6	66	16,0
8	79	21,0
10	89	25,0
12	102	30,0
16	115	37,5
20	131	45,0



T2	T2	T2	T2
Référence	Référence	Référence	Référence
10 510 ...	10 512 ...	10 520 ...	10 522 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
6,84 030	9,93 030	6,84 030	9,93 030
6,95 040	10,16 040	6,95 040	10,16 040
7,27 050	10,58 050	7,27 050	10,58 050
7,45 060	10,70 060	7,45 060	10,70 060
12,50 080	18,12 080	12,50 080	18,12 080
13,88 100	20,03 100	13,88 100	20,03 100
20,13 120	29,36 120	20,13 120	29,36 120
26,38 160	38,37 160	26,38 160	38,37 160
42,49 200	61,68 200	42,49 200	61,68 200

▲ Avec plat de serrage suivant DIN 1835 B



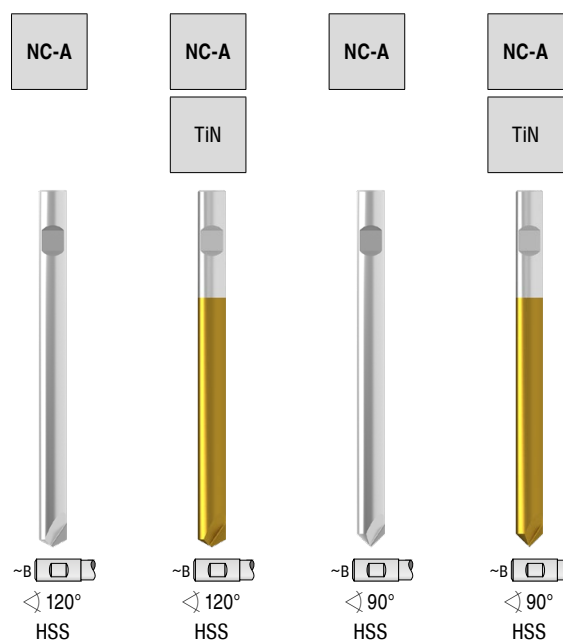
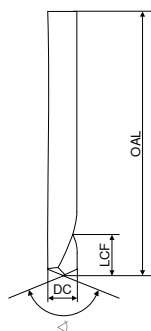
DC _{h6}	OAL	LCF	T2	T2	T2	T2
mm	mm	mm	Référence	Référence	Référence	Référence
			10 511 ...	10 513 ...	10 521 ...	10 523 ...
			EUR	EUR	EUR	EUR
6	66	7,0	7,66 060	10,70 060	7,66 060	10,70 060
8	79	9,0	10,81 080	15,26 080	10,81 080	15,26 080
10	89	11,5	12,08 100	16,85 100	12,08 100	16,85 100
12	102	14,0	16,74 120	23,95 120	16,74 120	23,95 120
16	115	18,0	21,93 160	31,26 160	21,93 160	31,26 160
20	131	23,0	31,26 200	45,57 200	31,26 200	45,57 200

Aciers	15-35	25-55	15-35	25-55
Aciers inoxydables	10-15	20-25	10-15	20-25
Fontes	20-35	30-55	20-35	30-55
Métaux non ferreux	50-70	65-85	50-70	65-85
Superaliages				

i Ne pas utiliser ces forets pour le perçage de trous profonds !

Forets NC – Norme usine longs

▲ Avec plat de serrage suivant DIN 1835 B



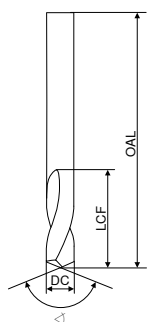
DC _{h6}	OAL	LCF	T2 Référence 10 530 ... EUR		T2 Référence 10 532 ... EUR		T2 Référence 10 526 ... EUR		T2 Référence 10 528 ... EUR	
mm	mm	mm								
6	93	7,0	9,40	060	13,35	060	9,40	060	13,35	060
8	117	9,0	14,62	080	21,09	080	14,62	080	21,09	080
10	133	11,5	16,11	100	23,10	100	16,11	100	23,10	100
12	151	14,0	19,18	120	27,34	120	19,18	120	27,34	120
16	178	18,0	29,36	160	42,39	160	29,36	160	42,39	160
20	205	23,0	40,70	200	59,66	200	40,70	200	59,66	200
Aciers			15-35		25-55		15-35		25-55	
Aciers inoxydables			10-15		20-25		10-15		20-25	
Fontes			20-35		30-55		20-35		30-55	
Métaux non ferreux			50-70		65-85		50-70		65-85	
Superaliages										

i Ne pas utiliser ces forets pour le perçage de trous profonds !

Forets à pointer pour CN, norme usine, longs

▲ Avec queue cylindrique et goujures hélicoïdales

NC-A

90°
HSS

DC _{h6}	OAL	LCF	T2 Référence 10 525 ... EUR	
mm	mm	mm	EUR	
6,35	105	17	11,55	025
8,00	118	21	21,20	030
9,52	132	25	21,52	040
12,70	159	30	30,52	050
15,87	186	37	26,60	060
19,05	213	45	61,26	075
Aciers				15-35
Aciers inoxydables				10-15
Fontes				20-35
Métaux non ferreux				50-70
Superalliages				

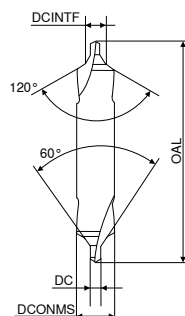
i Ne pas utiliser ces forets pour le perçage de trous profonds !

Forets à centrer DIN 333, forme B

▲ Avec chanfrein de protection à 120°

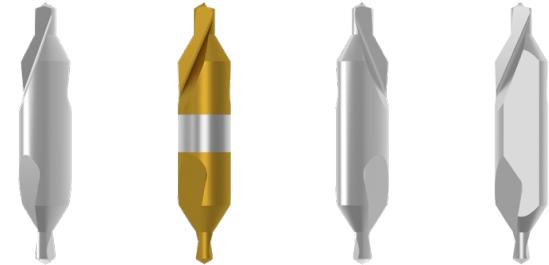
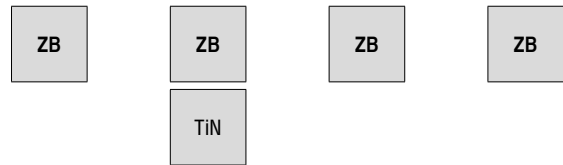
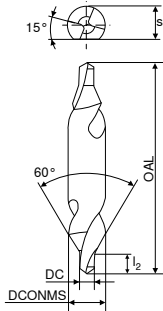
ZB

ZB

À droite
118°
HSSÀ gauche
118°
HSS

DC	DCONMS _{h8}	DCINTF _{k12}	OAL	T2 Référence 10 480 ... EUR		T2 Référence 10 485 ... EUR	
mm	mm	mm	mm	EUR		EUR	
1,00	4,0	2,12	35,5	7,02	100	16,01	100
1,25	5,0	2,65	40,0	7,94	125	18,76	125
1,60	6,3	3,35	45,0	7,34	160	19,71	160
2,00	8,0	4,25	50,0	7,94	200	20,99	200
2,50	10,0	5,30	56,0	9,69	250	21,30	250
3,15	11,2	6,70	62,0	14,09	315	28,93	315
4,00	14,0	8,50	69,0	18,12	400	31,58	400
5,00	18,0	10,60	77,0	23,21	500	33,91	500
Aciers				15-35		15-35	
Aciers inoxydables				10-15		10-15	
Fontes				20-35		20-35	
Métaux non ferreux				50-70		50-70	
Superalliages							

Forets à centrer DIN 333, forme A



À droite
118°
HSS

À droite
118°
HSS

À gauche
118°
HSS

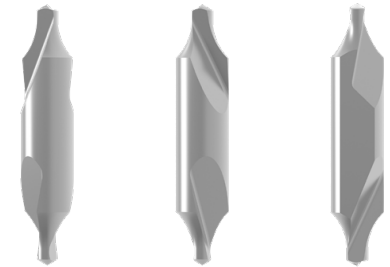
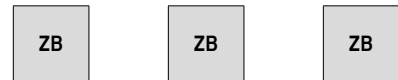
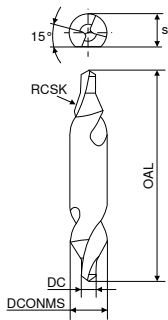
À droite
118°
HSS-E

DC	s	DCONMS _{h8}	OAL	l ₂	À droite 118° HSS T2 Référence 10 415 ... EUR	À droite 118° HSS T2 Référence 10 425 ... EUR	À gauche 118° HSS T2 Référence 10 435 ... EUR	À droite 118° HSS-E T2 Référence 10 445 ... EUR
mm	mm	mm	mm	mm				
0,50		3,15	25,0	0,8	5,16	050 ²⁾	12,19	050 ²⁾
0,80		3,15	25,0	1,1	4,96	080 ²⁾	11,76	080 ²⁾
1,00		3,15	31,5	1,3	4,50	100	10,81	100
1,25		3,15	31,5	1,6	5,16	125	12,29	125
1,60	3,25	4,00	35,5	2,0			7,34	125
1,60		4,00	35,5	2,0	4,14	160	9,86	160
2,00	4,20	5,00	40,0	2,5			6,44	160
2,00		5,00	40,0	2,5	4,41	200	7,21	200
2,50	5,35	6,30	45,0	3,1				5,55
2,50		6,30	45,0	3,1	5,12	250	12,19	250
3,15	6,95	8,00	50,0	3,9			7,80	250
3,15		8,00	50,0	3,9	6,58	315	9,86	315
4,00	8,40	10,00	56,0	5,0				8,65
4,00		10,00	56,0	5,0	10,33	400	13,25	400
5,00	10,95	12,50	63,0	6,3				12,62
5,00		12,50	63,0	6,3	14,84	500	20,56	500
6,30	14,00	16,00	71,0	8,0				18,44
6,30		16,00	71,0	8,0	22,05	630	30,31	630
								30,94
Aciers					15-35	25-55	15-35	15-35
Aciers inoxydables					10-15	20-25	10-15	10-15
Fontes					20-35	30-55	20-35	20-35
Métaux non ferreux					50-70	65-85	50-70	50-70
Superaliages								

1) Avec méplat

2) Non réversibles

Forets à centrer DIN 333, forme R

À droite
118°
HSSÀ gauche
118°
HSSÀ droite
118°
HSS

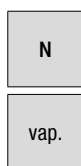
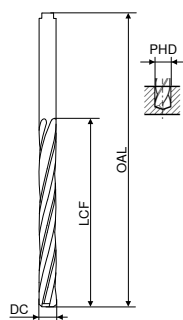
DC	s	DCONMS _{HB}	OAL	RCSK	À droite 118° HSS T2 Référence 10 455 ... EUR	À gauche 118° HSS T2 Référence 10 475 ... EUR	À droite 118° HSS T2 Référence 10 465 ... EUR
0,50		3,15	25,0	2,00	5,16	050 ²⁾	
0,80		3,15	25,0	2,50	4,96	080 ²⁾	
1,00		3,15	31,5	2,90	4,44	100	
1,25		3,15	31,5	3,15	5,06	125	
1,60	3,25	4,00	35,5	4,00			5,55 160 ¹⁾
1,60		4,00	35,5	4,00	4,14	160	
2,00	4,20	5,00	40,0	5,00			5,68 200 ¹⁾
2,00		5,00	40,0	5,00	4,41	200	
2,50	5,35	6,30	45,0	6,30			6,58 250 ¹⁾
2,50		6,30	45,0	6,30	5,12	250	
3,15	6,95	8,00	50,0	8,00			8,46 315 ¹⁾
3,15		8,00	50,0	8,00	6,58	315	
4,00	8,40	10,00	56,0	10,00			12,93 400 ¹⁾
4,00		10,00	56,0	10,00	9,57	400	
5,00	10,95	12,50	63,0	12,50			18,44 500 ¹⁾
5,00		12,50	63,0	12,50	14,52	500	
6,30	14,00	16,00	71,0	16,00			30,94 630 ¹⁾
6,30		16,00	71,0	16,00	22,05	630	
Aciers					15-35	15-35	15-35
Aciers inoxydables					10-15	10-15	10-15
Fontes					20-35	20-35	20-35
Métaux non ferreux					50-70	50-70	50-70
Superalliages							

1) Avec méplat

2) Non réversibles

Forets alésoirs hélicoïdaux

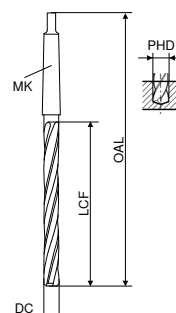
▲ Avec queue cylindrique, DIN 344



120°
HSS

T2				
Référence 10 226 ...				
DC _{h8}	OAL	LCF	PHD	
mm	mm	mm	mm	EUR
3,80	96	64	2,8	20,99 038
4,00	96	64	2,8	20,46 040
4,80	108	74	3,5	15,26 048
5,00	108	74	3,5	15,05 050
5,80	116	80	4,2	15,26 058
6,00	116	80	4,2	15,05 060
6,80	133	93	4,9	17,17 068
7,00	133	93	4,9	17,17 070
7,80	142	100	5,6	19,71 078
8,00	142	100	5,6	19,40 080
8,80	151	107	6,3	20,99 088
9,00	151	107	6,3	20,46 090
9,80	162	116	7,0	23,21 098
10,00	162	116	7,0	22,89 100
10,75	173	125	7,7	31,26 107
11,00	173	125	7,7	27,55 110
11,75	184	134	8,4	31,58 117
12,00	184	134	8,4	28,40 120
Aciers				15-35
Aciers inoxydables				10-15
Fontes				20-35
Métaux non ferreux				50-80
Superalliages				14-28

Forets alésoirs hélicoïdaux



120°
HSS

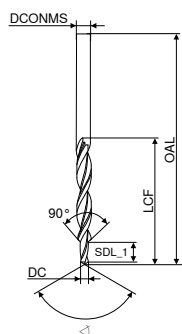
T2				
Référence 10 228 ...				
DC _{h8}	OAL	LCF	PHD	MK
mm	mm	mm	mm	
10,00	168	87	7,0	1 27,55 100
10,75	175	94	7,7	1 33,28 107
11,00	175	94	7,7	1 29,57 110
11,75	182	101	8,4	1 33,28 117
12,00	182	101	8,4	1 29,57 120
12,75	182	101	9,1	1 36,24 127
13,00	182	101	9,1	1 32,43 130
13,75	189	108	9,8	1 36,57 137
14,00	189	108	9,8	1 32,96 140
14,75	212	114	10,5	2 41,12 147
15,00	212	114	10,5	2 36,57 150
15,75	218	120	11,2	2 42,60 157
16,00	218	120	11,2	2 38,15 160
16,75	223	125	11,9	2 45,47 167
17,00	223	125	11,9	2 40,37 170
17,75	228	130	12,6	2 46,63 177
18,00	228	130	12,6	2 41,12 180
18,70	233	135	13,3	2 46,95 187
19,00	233	135	13,3	2 46,31 190
19,70	238	140	14,0	2 46,95 197
20,00	238	140	14,0	2 46,31 200
20,70	243	145	14,6	2 54,79 207
21,00	243	145	14,6	2 54,15 210
21,70	248	150	15,3	2 55,42 217
22,00	248	150	15,3	2 54,58 220
22,70	253	155	16,0	2 61,15 227
23,00	253	155	16,0	2 60,40 230
23,70	281	160	16,6	3 63,79 237
24,00	281	160	16,6	3 62,42 240
24,70	281	160	17,3	3 67,83 247
25,00	281	160	17,3	3 66,66 250
25,70	286	165	18,0	3 71,00 257
26,00	286	165	18,0	3 70,05 260
26,70	291	170	18,6	3 82,88 267
27,00	291	170	18,6	3 81,29 270
27,70	291	170	19,3	3 83,62 277
28,00	291	170	19,3	3 82,23 280
28,70	296	175	20,0	3 91,56 287
29,00	296	175	20,0	3 90,72 290
29,70	296	175	20,5	3 95,27 297
30,00	296	175	20,5	3 94,01 300
Aciers				15-35
Aciers inoxydables				10-15
Fontes				20-35
Métaux non ferreux				50-80
Superalliages				14-28

Forets étagés à listels continus, DIN 8378

- ▲ Angle de chanfreinage 90°
- ▲ Pour avant-trous de taraudage suivant DIN 336, partie 1 et chanfreins à 90° correspondants aux trous débouchants suivant DIN EN 20273. Tolérance moyenne



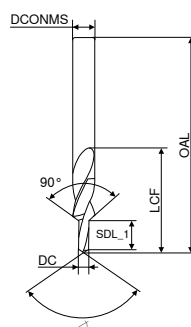
vap.

118°
HSS

Taraudage	DC _{h9}	DCONMS _{h8}	OAL	SDL_1	LCF	Référence 10 365 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	EUR	
M3	2,5	3,4	70	8,8	39	17,70	030
M4	3,3	4,5	80	11,4	47	18,97	040
M5	4,2	5,5	93	13,6	57	19,50	050
M6	5,0	6,6	101	16,5	63	22,26	060
M8	6,8	9,0	125	21,0	81	25,01	080
M10	8,5	11,0	142	25,5	94	32,00	100
M12	10,2	13,5	160	30,0	108	41,12	120

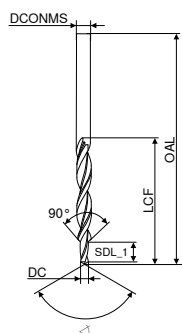
Forets étagés, longueur totale suivant DIN 1897

- ▲ Angle de chanfreinage 90°
- ▲ Pour avant-trous de taraudage suivant DIN 336, partie 1 et chanfreins à 90° correspondants aux trous débouchants suivant DIN EN 20273. Tolérance moyenne

118°
HSS

Taraudage	DC _{h6}	DCONMS _{h6}	OAL	SDL_1	LCF	Référence 10 320 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	EUR	
M3	2,5	3,4	52	8,8	20	11,34	030
M4	3,3	4,5	58	11,4	24	11,45	040
M5	4,2	5,5	66	13,6	28	12,29	050
M6	5,0	6,6	70	16,5	31	13,25	060
M8	6,8	9,0	84	21,0	40	15,26	080
M10	8,5	11,0	95	25,5	47	19,71	100
M12	10,2	13,5	107	30,0	54	25,32	120

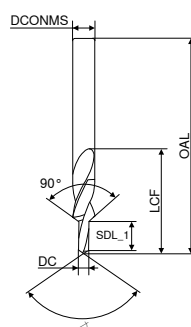
- ▲ Angle de chanfreinage 90°
- ▲ Pour trous débouchants suivant DIN EN 20273 et chanfreins pour tête de vis à 90° - Tolérance fine.

118°
HSS

Taraudage	DC _{h9}	DCONMS _{h8}	OAL	SDL_1	LCF	Référence 10 355 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	EUR	
M3	3,2	6,0	93	9	57	20,34	030
M4	4,3	8,0	117	11	75	24,16	040
M5	5,3	10,0	133	13	87	29,67	050
M6	6,4	11,5	142	15	94	33,91	060
M8	8,4	15,0	169	19	114	55,95	080
M10	10,5	19,0	198	23	135	86,37	100

Aciers	10-30
Aciers inoxydables	10-15
Fontes	20-35
Métaux non ferreux	50-70
Superalliages	

- ▲ Angle de chanfreinage 90°
- ▲ Pour trous débouchants suivant DIN EN 20273 et chanfreins pour tête de vis à 90° - Tolérance fine.

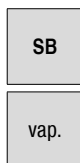
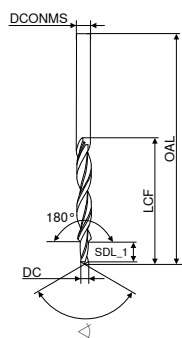
118°
HSS

Taraudage	DC _{h6}	DCONMS _{h6}	OAL	SDL_1	LCF	Référence 10 330 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	EUR	
M3	3,2	6,0	66	9	28	13,25	030
M4	4,3	8,0	79	11	37	14,73	040
M5	5,3	10,0	89	13	43	18,54	050
M6	6,4	11,5	95	15	47	20,56	060
M8	8,4	15,0	111	19	56	24,16	080
M10	10,5	19,0	127	23	64	35,71	100

Aciers	10-30
Aciers inoxydables	10-15
Fontes	20-35
Métaux non ferreux	50-70
Superalliages	

Forets étagés à listels continus,
DIN 8376

- ▲ Angle de chambrage 180°
- ▲ Pour trous débouchants suivant DIN EN 20273 et chambrage pour tête de vis suivant DIN 974, partie 1.



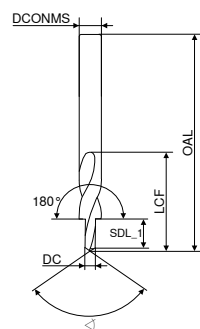
118°
HSS

Taraudage	DC _{h9}	DCONMS _{h8}	OAL	SDL_1	LCF	T2 Référence 10 375 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	3,4	6	93	9	57	20,34	030 ¹⁾
M4	4,5	8	117	11	75	24,16	040
M5	5,5	10	133	13	87	28,83	050
M6	6,6	11	142	15	94	33,17	060
M8	9,0	15	169	19	114	41,86	080
M10	11,0	18	191	23	130	87,11	100
Aciers							10-30
Aciers inoxydables							10-15
Fontes							20-35
Métaux non ferreux							50-70
Superalliages							

1) DCONMS ne répondant pas à DIN 974-1

Forets étagés, norme usine, longueur
totale suivant DIN 1897

- ▲ Angle de chambrage 180°
- ▲ Pour trous débouchants suivant DIN EN 20273 et chambrage pour tête de vis suivant DIN 974-1, partie 1.



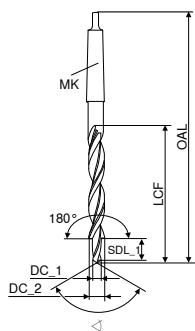
118°
HSS
T2

Taraudage	DC _{h6}	DCONMS _{h6}	OAL	SDL_1	LCF	Référence 10 340 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	3,4	6	66	9	28	12,62	030 ¹⁾
M4	4,5	8	79	11	37	14,31	040
M5	5,5	10	89	13	43	17,70	050
M6	6,6	11	95	15	47	20,34	060
M8	9,0	15	111	19	56	26,07	080
M10	11,0	18	123	23	62	38,90	100
Aciers							10-30
Aciers inoxydables							10-15
Fontes							20-35
Métaux non ferreux							50-70
Superalliages							

1) DCONMS ne répondant pas à DIN 974-1

Forets étagés à listels continus, DIN 8377

- ▲ Angle de chambrage 180°
- ▲ Pour trous débouchants suivant DIN EN 20273 et chambrage pour tête de vis suivant DIN 974, partie 1.



118°

HSS

T2

Taraudage	DC_1 _{h9}	DC_2	OAL	SDL_1	LCF	MK	Référence 10 405 ... EUR	
M5	5,5	10	168	13	87	1	41,33	050
M6	6,6	11	175	15	94	1	41,86	060
M8	9,0	15	212	19	114	2	55,01	080
M10	11,0	18	228	23	130	2	73,55	100
M12	13,5	20	238	27	140	2	89,13	120
M14	15,5	24	281	31	160	3	114,50	140
M16	17,5	26	286	35	165	3	135,60	160
M18	20,0	30	296	39	175	3	156,80	180
M20	22,0	33	334	43	185	4	182,30	200

Aciers	10-30
Aciers inoxydables	10-15
Fontes	20-35
Métaux non ferreux	50-70
Superaliages	

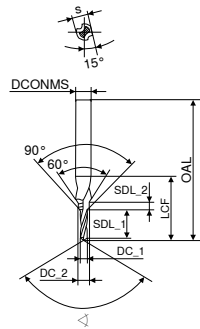
Forets étagés à centrer, norme usine

- ▲ Avec queue cylindrique avec méplat, coupe à droite
- ▲ Angle de chanfreinage 60°
- ▲ Forets spéciaux conçus pour trous de centre avant taraudage, angle de chanfreinage 60° suivant DIN 332, feuille 2, forme D.



SB

vap.

118°
HSS

T2

Référence
10 350 ...

EUR

Taraudage	DC_1 _{h8}	DCONMS _{h7}	DC_2	s	OAL	SDL_1	LCF	SDL_2		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M4	3,3	8,0	4,3	6,75	63	11,0	23	1,60	48,86	040
M5	4,2	10,0	5,3	8,45	67	13,0	27	2,15	53,62	050
M6	5,0	12,5	6,4	10,45	71	16,0	33	2,90	58,71	060
M8	6,8	14,0	8,4	12,50	88	19,5	41	3,50	55,64	080
M10	8,5	16,0	10,5	14,85	94	23,0	47	4,70	63,79	100
M12	10,2	20,0	13,0	18,45	105	28,0	59	6,50	83,93	120
M16	14,0	25,0	17,0	23,40	132	33,0	67	8,30	117,60	160
M20	17,5	31,5	21,0	29,35	145	38,0	77	10,35	156,80	200
M24	21,0	40,0	25,0	36,50	160	45,0	90	12,00	251,20	240

Aciers	10-30
Aciers inoxydables	10-15
Fontes	20-35
Métaux non ferreux	50-70
Superaliages	

Exemples de matières

	Index	Matières	Résistance N/mm² / HB / HRC	Code matière	Désignation matière	Code matière	Désignation matière	Code matière	Désignation matière
P	1.1	Aciers de construction en général	< 800 N/mm²	1.0037	E24-2	1.0060	A60-2	1.0570	E36-3
	1.2	Aciers de décolletage	< 800 N/mm²	1.0737	S300 Pb	1.0715	S250	1.0726	35 MF 4
	1.3	Aciers de cémentation non alliés	< 800 N/mm²	1.0001	AF 34	1.1121	XC 10	1.1141	XC18
	1.4	Aciers de cémentation alliés	< 1000 N/mm²	1.5919	16 NC 6	1.7131	16 MC 5	1.7325	25 CD4
	1.5	Aciers trempés et revenus, non alliés	< 850 N/mm²	1.1191	XC 48	1.1181	XC 38	1.0511	AF 60
	1.6	Aciers trempés et revenus, non alliés	< 1000 N/mm²	1.1203	XC 55	1.1221	XC 60	1.0601	CC 55
	1.7	Aciers trempés et revenus, alliés	< 800 N/mm²	1.7225	42 CD 4	1.7220	35 CD 4	1.6565	40 NCD 6
	1.8	Aciers trempés et revenus, alliés	< 1300 N/mm²	1.7735	15 CDV 6	1.3565	48 CD 4	1.8159	50 CV4
	1.9	Aciers moulés	< 850 N/mm²	0.9650	G-X 260 Cr 27	1.6750	GS-20 NiCrMo 3.7	1.6582	GS-34 CrNiMo 6
	1.10	Aciers de nitruration	< 1000 N/mm²	1.8507	30 CAD 6-12	1.8509	40 CAD 6-12	1.8504	35 CA 8
	1.11	Aciers de nitruration	< 1200 N/mm²	1.8515	30 CD 12	1.8519	31 CDV 9	1.8523	39 CDV 13-9
	1.12	Aciers à roulements	< 1200 N/mm²	1.3509	100 C 6	1.3543	Z100 CD 17 (440)	1.3520	100 CM 6
	1.13	Aciers à ressorts	< 1200 N/mm²	1.8159	50 CV 4	1.7176	55 C 3	1.1274	XC 100
	1.14	Aciers rapides	< 1300 N/mm²	1.3343	Z 85 WDCV 06-05-04-02	1.3247	Z 110 DKCWV 09-08-04	1.3294	Z85 WDCV 05-05-04
	1.15	Aciers à outils, travail à froid	< 1300 N/mm²	1.2312	40 CMD 8	1.2379	Z 160 CDV 12	1.2080	Z 200 C12
	1.16	Aciers à outils, travail à chaud	< 1300 N/mm²	1.2343	Z38 CDV 5	1.2714	55 NCDV 7	1.2344	Z 40 CDV 5
M	2.1	Aciers inoxydables moulés	< 850 N/mm²	1.4006	Z 10 C13 M	1.4308	Z 6 CN 18-10 M	1.4004	Z 40 C14 M
	2.2	Aciers inoxydables ferritiques	< 750 N/mm²	1.4000	Z 6 C 13 (403)	1.4016	Z 8 C17 (430)	1.4512	Z 6 CT 12 (409)
	2.3	Aciers inoxydables martensitiques	< 900 N/mm²	1.4021	Z 20 C13 (420)	1.4006	Z 12 C 13 (410)	1.4122	Z38 CD 17-1
	2.4	Aciers inoxydables ferro./martensit.	< 1100 N/mm²	1.4028	Z 30 C13	1.4104	Z10 CF 17	1.4313	Z 5 CN 13-4
	2.5	Aciers inoxydables austéno./ferrit., Duplex et SuperDuplex	< 850 N/mm²	1.4507	Z3 CNDU 25-07az (Uranus)	1.4542	Z7 CNU 17-04-04 (17-4PH)	1.4507	Z1 CNDU 20-18-06 az (F44)
	2.6	Aciers inoxydables austénitiques	< 750 N/mm²	1.4404	Z 3 CND 17-12-02 (316L)	1.4301	Z 6 CN 18-09 (304)	1.4306	Z 3 CN 18-10 (304L)
	2.7	Aciers inoxydables réfractaires	< 1100 N/mm²	1.4747	Z 80 CNS 20	1.4841	Z 15 CNS 25-20	1.4875	Z 10 NCAT 32-21
K	3.1	Fontes grises à graphite lamellaire	100-350 N/mm²	0.6015	Ft 15 D	0.6020	Ft 20 D	0.6025	Ft 25 D
	3.2	Fontes grises à graphite lamellaire	300-500 N/mm²	0.6030	Ft 30 D	0.6035	Ft 35 D	0.6040	Ft 40D
	3.3	Fontes à graphite sphéroïdal	300-500 N/mm²	0.7040	FGS 400-12	0.7043	FGS 370-17	0.7050	FGS 500-7
	3.4	Fontes à graphite sphéroïdal	500-900 N/mm²	0.7060	FGS 600-3	0.7070	FGS 700-2	0.7080	FGS 800-2
	3.5	Fontes malléables blanches	270-450 N/mm²	0.8035	GTW-35	0.8045	GTW-45		
	3.6	Fontes malléables blanches	500-650 N/mm²	0.8055	GTW-55	0.8065	GTW-65		
	3.7	Fontes malléables noires	300-450 N/mm²	0.8135	GTS-35	0.8145	GTS-45		
	3.8	Fontes malléables noires	500-800 N/mm²	0.8155	GTS-55	0.8170	GTS-70		
N	4.1	Aluminium (non ou faiblement allié)	< 350 N/mm²	3.0255	1050 A	3.0275	1070 A	3.0285	1080 A (A8)
	4.2	Alliages d'aluminium < 0,5 % Si	< 500 N/mm²	3.1325	2017 A (AU4G)	3.4335	7005 (AZ5G)	3.4365	7075 (AZ5GU)
	4.3	Alliages d'aluminium 0,5-10 % Si	< 400 N/mm²	3.2315	A-G S1	3.2373	A-S9 G	3.2151	A-S 6 U4
	4.4	Alliages d'aluminium 10-15 % Si	< 400 N/mm²	3.2581	A-S12	3.2583	A-S12 U		
	4.5	Alliages d'aluminium > 15 % Si	< 400 N/mm²		A-S18		A-S17 U4		
	4.6	Cuivre (non ou faiblement allié)	< 350 N/mm²	2.0040	Cu-c1	2.0060	Cu-a1	2.0090	Cu-b1
	4.7	Alliages de cuivre corroyés	< 700 N/mm²	2.1247	Cub2 (Cupro Beryllium)	2.0855	CuN2S (Cupro Nickel)	2.1310	CU-Fe2P
	4.8	Alliages de cuivre spéciaux	< 200 HB	2.0916	Cu-A5	2.1525	Cu-S3 M		Ampco 8 (Cu-A6Fe2)
	4.9	Alliages de cuivre spéciaux	< 300 HB	2.0978	Cu-A11 Fe5 Ni5)		Ampco 18 (Cu- A10 Fe3)		
	4.10	Alliages de cuivre spéciaux	> 300 HB	2.1247	Cu Be2		Ampco M4		
	4.11	Laiton à copeaux courts, bronze, laiton rouge	< 600 N/mm²	2.0331	Cu Zn36 Pb1,5	2.0380	Cu Zn39 Pb2 (Ms 56)	2.0410	Cu Zn44 Pb2
	4.12	Laiton à copeaux longs	< 600 N/mm²	2.0335	Cu Zn 36 (Ms63)	2.1293	Cu Cr1 Zr		
	4.13	Matières thermoplastiques		PE	PVC	PS	Polystyrène		Plexiglas
	4.14	Résines thermodurcissables		PF	Bakélite		Pertinax		
	4.15	Matières plastiques renforcées par fibres			Fibres de carbone		Fibres de verre		Fibre d'aramide (Kevlar)
	4.16	Magnésium et alliages de magnésium	< 850 N/mm²	3.5812	Mg A7 Z1	3.5662	Mg A9	3.5105	Mg Tr3 Z2 Zn 1
	4.17	Graphite			R8500X		R8650		Technograph 15
	4.18	Tungstène et alliages de tungstène			W-Ni Fe (Densimet)		W- Ni Cu (Inermet)		Denal
	4.19	Molybdène et alliages de molybdène			TZM		MHQ		Mo W
S	5.1	Nickel pur		2.4066	Ni99 (Nickel 200)	2.4068	Lc Ni99 (Nickel 201)		
	5.2	Alliages Fer Nickel		1.3912	Fe-Ni36 (Invar)	1.3917	Fe-Ni42 (N42)	1.3922	Fe-Ni48 (N48)
	5.3	Alliages Nickel	< 850 N/mm²	2.4375	Ni Cu30 Al (Monel K500)	2.4360	Ni Cu30Fe (Monel 400)	2.4668	
	5.4	Alliages Nickel-Molybdène		2.4600	Ni Mo30Cr2 (Hastelloy B4)	2.4617	Ni Mo28 (Hastelloy B2)	2.4819	Ni Mo16Cr16 Hastell. C276
	5.5	Alliages Nickel Chrome	< 1300 N/mm²	2.4951	Ni Cr20TiAl (Nimonic 80A)	2.4858	Ni Cr21Mo (Inconel 825)	2.4856	Ni Cr22Mo9Nb Inconel 625
	5.6	Alliages Cobalt Chrome	< 1300 N/mm²	2.4964	Co Cr20 W15 Ni10		Co Cr20 Ni16 Mo7		Co Cr28 Mo 6
	5.7	Superalliages	< 1300 N/mm²	1.4718	Z45 C S 9-3	1.4747	Z80 CSN 20-02	1.4845	Z12 CN 25-20
	5.8	Alliages Nickel-Chrome	< 1400 N/mm²	2.4851	Ni Cr23Fe (Inconel 601)	2.4668	Ni Cr19NbMo (Inconel 718)	2.4602	Ni Cr21Mo14 Hastelloy C22
	5.9	Titane pur	< 900 N/mm²	3.7025	T35 (Titane Grade 1)	3.7034	T40 (Titane Grade 2)	3.7064	T60 (Titane Grade 4)
	5.10	Alliages de titane	< 700 N/mm²		T-A6-Nb7 (367)		T-A5-Sn2-Mo4-Cr4 (Ti17)		T-A3-V2,5 (Gr18)
	5.11	Alliages de titane	< 1200 N/mm²	3.7165	T-A6-V4 (Ta6V)		T-A4-3V-Mo2-Fe2 (SP700)		T-A5-Sn1-Zr1-V1-Mo (Gr32)
H	6.1		< 45 HRC						
	6.2		46-55 HRC						
	6.3	Aciers trempés	56-60 HRC						
	6.4		61-65 HRC						
	6.5		65-70 HRC						

Conditions de coupe pour profondeurs 3xD

Index	Type VX-TiN 10 122 ...		Type UNI-PM-TiN 10 113 ...		Type UNI-TiN 10 107 ...		Type N 10 105 ...		Type VA 10 130 ...		Type WNX 10 106 ...	
	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F
1.1	33-38	5-6	37-42	5-6	33-38	5-6	22-27	5-6			22-27	5-6
1.2	40-44	6	44-47	6-7	40-44	6	26-34	5-6			22-30	5-6
1.3	44	6	47	4	44	6	30	6	36	6	30	6
1.4	18-22	3-4	20-25	4-5	18-22	3-4			18-32	3-4	15-18	3-4
1.5	40-44	6	47	6	40-44	6	25	5			25	5
1.6	26	5	44	5	26	5	16	5			20	5
1.7	27	4	30	4	27	4					18	4
1.8	22	3	25	3	22	3					15	3
1.9	20	4	22	4	20	4					18	4
1.10	22	4	25	4	22	4			20	4	18	4
1.11	16	3	20	4	16	3			15	3	13	4
1.12	20	4	25	4	20	4	16	4			18	4
1.13	9	2	10	2	9	2			12	2	6	2
1.14	13	3	16	3	13	3					12	3
1.15	15-20	3-4	17-22	4-5	15-20	3-4	12-16	3-4			13-18	3-4
1.16	15-20	3-4	17-22	4-5	15-20	3-4	12-16	3-4			13-18	3-4
2.1	20	4	19	4	20	4			18	4	13	4
2.2	18	4	17	4	18	4			15	4	11	4
2.3	18	4	16	4	18	4			14	3	12	4
2.4	18	4	15	4	18	4					11	4
2.5	15	3	14	3	15	3			13	3	10	3
2.6	16	3	15	3	16	3			12	3	9	3
2.7	12	3	13	3	12	3					8	3
3.1	45	6	50	6	45	6	34	6			31	6
3.2	40	6	44	6	40	6	26	6			28	6
3.3	40	6	44	6	40	6	25	6			21	6
3.4	30	6	33	6	30	6	20	6			17	6
3.5	42	6	44	6	42	6	26	6	45	6	21	6
3.6	35	6	33	6	35	6	23	6	32	6	18	6
3.7	32	6	44	6	32	6	22	6			24	6
3.8	30	6	33	6	30	6	21	6			23	6
4.1	70	7			70	7			90	7	70	7
4.2	70	7			70	7			90	7	70	7
4.3	85	7			85	7			80	7	50	7
4.4	70	7			70	7			70	6	50	6
4.5	70	6			70	6			70	6	50	6
4.6	88	5	88	5	88	5			40	5	60	5
4.7	44	5	50	5	44	5			38	4	40	4
4.8	50	4	33	5	50	4			48	4	36	4
4.9	45	4	29	5	45	4			43	4	35	4
4.10	40	4	28	5	40	4			37	4	32	4
4.11	77	5	84	5	77	5	36-40	4				
4.12	44	5	46	5	44	5			40	5	40	5
4.13	15	4	27	5	15	4					28	4
4.14	25	4	22	4	25	4	18	4	20	4	18	4
4.15												
4.16	70	6			70	6					70	6
4.17												
4.18	14	3			14	3						
4.19	18	4			18	4						
5.1	8	2			8	2						
5.2	10	2			10	2						
5.3	8	1			8	1						
5.4	8	1	5	2	8	1						
5.5	8	2			8	2						
5.6	8	2			8	2						
5.7	10	2	10	2	10	2			7	2	6	2
5.8	8	1			8	1						
5.9	8	1			8	1						
5.10	12	2			12	2			10	2		
5.11	8	2			8	2			6	2		
6.1	8	1			8	1						
6.2												
6.3												
6.4												
6.5												

i Les données de coupe dépendent fortement des conditions extérieures, p.ex. de la stabilité du serrage de l'outil et du montage de la pièce ainsi que de la matière et du type de machine. Elles s'appliquent à des profondeurs de perçage allant jusqu'à 3xD ! Les valeurs indiquées représentent des paramètres de coupe possibles qui doivent être ajustés en fonction de l'utilisation !

Index	Type WT 10 109 ...		Type WT-TiN 10 110 ...		Type WTL-L 10 112 ...		Type WT-MK 10 285 ...	
	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F
1.1	30-35	5	35-45	5	22-27	5-6	30-35	5
1.2	30-35	5	35-45	5	26-34	5-6	30-40	5
1.3	36	4	44	4	30	6	36	6
1.4	15-20	3-4	18-22	3-4	13-16	3-4	15-20	3-4
1.5	40	5	44	5	25-34	5	35-40	5
1.6	35	4	38	4	16	5	35	4
1.7	20	4	27	4	16	4	20	4
1.8	16	3	22	3	13	3	16	3
1.9	16	3	18	3	16	4	16	3
1.10	16	4	22	4	16	4	16	4
1.11	12	3	18	3	11	4	12	3
1.12	15	4	17	4	16	4	20	4
1.13	8	2	9	2	12	2	8	2
1.14	12	3	15	3	12	3	15	3
1.15	12-15	3-4	14-19	3-4	12-16	3-4	12-20	3-4
1.16	12-15	3-4	14-19	3-4	12-16	3-4	12-20	3-4
2.1	16	4	18	4	12	4	16	4
2.2	14	4	15	4	10	3	14	4
2.3	15	3	17	3	11	3	15	3
2.4	14	3	15	3	10	3	14	3
2.5	13	3	15	3	9	3	13	3
2.6	12	3	14	3	8	3	12	3
2.7	11	3	13	3	7	3	11	3
3.1	35	6	40	6	30	6	35	6
3.2	30	6	35	6	25	6	30	6
3.3	30	6	33	6	25	6	30	6
3.4	25	6	27	6	20	6	25	6
3.5	30	6	36	6	26	6	30	6
3.6	28	6	34	6	23	6	28	6
3.7	26	6	30	6	22	6	26	6
3.8	24	6	28	6	21	6	24	6
4.1					70	7		
4.2					70	7		
4.3					50	7		
4.4					50	6		
4.5					45	6		
4.6					60	5		
4.7	38	5	40	5	40	4	38	5
4.8	38	4	40	4	32	4	38	4
4.9	25	4	32	4	30	4	25	4
4.10					28	4		
4.11								
4.12					40	5		
4.13					28	5		
4.14	20	4	25	4	18	4	20	4
4.15								
4.16					70	6		
4.17								
4.18								
4.19								
5.1								
5.2								
5.3	7	1	8	1			7	1
5.4	7	1	8	1			7	1
5.5	7	1	8	1			7	1
5.6	8	2	10	2			8	2
5.7								
5.8								
5.9	12	2	15	2			10	2
5.10	12	2	15	2			10	2
5.11	8	2	10	2			6	2
6.1	4	1	8	1	6	1-2	4	1
6.2			4	1				
6.3								
6.4								
6.5								

i Lors du perçage de matières tenaces et de matières qui ont tendance au collage, il est nécessaire de procéder à des déburrages pour les profondeurs $\geq 4xD$ et réduire la vitesse de coupe v_c comme suit : réduction de 10 % pour profondeurs de perçage $> 4xD$ et réduction de 15-20 % pour profondeurs de perçage $> 6xD$.

i V_c = Vitesse de coupe en m/min.
F = Facteur d'avance
Vous trouverez le tableau des avances
→ Page 53

Conditions de coupe pour profondeurs 5xD

Index	Type VX-TiN 10 124 ...		Type UNI-PM-TiN 10 173 ...		Type UNI-TiN 10 171 ...		Type N 10 152 ...		Type VA 10 175 ...		Type W 10 161 ...		Type WTL 10 168 ...	
	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F
1.1	33-38	5-6	37-42	5-6	33-38	5-6	22-27	5-6					30-35	5
1.2	40-44	5-6	44-47	6-7	40-44	5-6	26-34	5-6					40	5
1.3	44	6	47	4	44	6	30	6					36	5
1.4	18-22	3-4	20-25	4-5	18-22	3-4			16-28	3-4			15-20	3-4
1.5	40-44	6	47	6	40-44	6	25	5					40	5
1.6	26	5	44	5	26	5							35	4
1.7	27	4	30	4	27	4							20	4
1.8	22	3	25	3	22	3							16	3
1.9	20	4	22	4	20	4							14	3
1.10	22	4	25	4	22	4			18	4			16	4
1.11	16	3	20	4	16	3			15	3			12	3
1.12	20	4	25	4	20	4	16	4					10	3
1.13	9	2	10	2	9	2								
1.14	13	3	16	3	13	3							15	3
1.15	15-20	3-4	17-22	4-5	15-20	3-4	12-16	3-4					15	4
1.16	15-20	3-4	17-22	4-5	15-20	3-4	12-16	3-4					12	3
2.1	20	4	19	4	20	4			16	4			15	4
2.2	18	4	17	4	18	4			14	4			14	4
2.3	18	4	16	4	18	4			13	4			12	3
2.4	18	4	15	4	18	4			14	3			13	3
2.5	15	3	14	3	15	3			12	3				
2.6	16	3	15	3	16	3			11	3				
2.7	12	3	13	3	12	3			10	3				
3.1	45	6	50	6	45	6	34	6					36	6
3.2	40	6	44	6	40	6	26	6					28	6
3.3	40	6	44	6	40	6	25	6					30	6
3.4	30	6	33	6	30	6	20	6					22	6
3.5	42	6	44	6	42	6	26	6	42	6			28	6
3.6	35	6	33	6	35	6	23	6	30	6			23	6
3.7	32	6	44	6	32	6	22	6					20	6
3.8	30	6	33	6	30	6	21	6					18	6
4.1	70	7			70	7					80	7		
4.2	70	7			70	7			90	7	80	7		
4.3	85	7			85	7			90	7	63	7	70	7
4.4	70	7			70	7			70	6			55	6
4.5	70	6			70	6			70	6			55	6
4.6	88	5	88	5	88	5			55	5	50	5	40	5
4.7	44	5	50	5	44	5			44	4			36	5
4.8	47	4	33	5	47	4			36	4			28	4
4.9	43	4	29	5	43	4			30	4			22	4
4.10	38	4	28	5	38	4			30	3			20	4
4.11	77	5	84	5	77	5								
4.12	44	5	46	5	44	5			45	5			45	4
4.13	15	4	27	5	15	4					28	5		
4.14	25	4	22	4	25	4	18	4					20	4
4.15														
4.16	70	6			70	6								
4.17														
4.18	14	3			14	3			11	3				
4.19	18	4			18	4			13	4				
5.1	8	2			8	2								
5.2	10	2			10	2								
5.3	8	1			8	1								
5.4	8	1	5	2	8	1								
5.5	8	2			8	2								
5.6	8	2			8	2								
5.7	10	1	10	2	10	1			9	2				
5.8	8	1			8	1								
5.9	8	1			8	1								
5.10	12	2			12	2			10	2				
5.11	8	2			8	2								
6.1	8	1			8	1								
6.2														
6.3														
6.4														
6.5														

i Les données de coupe dépendent fortement des conditions extérieures, p.ex. de la stabilité du serrage de l'outil et du montage de la pièce ainsi que de la matière et du type de machine. Elles s'appliquent à des profondeurs de perçage allant jusqu'à 3xD ! Les valeurs indiquées représentent des paramètres de coupe possibles qui doivent être ajustés en fonction de l'utilisation !

Index	Type WTL-TiN 10 170 ...		Type WTL-TiCN 10 172 ...		Type WTL-L 10 169 ...		Type WNXi 10 180 ...		Type WNXi-TiN 10 181 ...		Type N-MK 10 265 ...		Type WTL-MK 10 280 ...	
	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F
1.1	36-42	5	36-42	6	22-27	5-6	42-50	6-7	42-60	6-7	22-27	5-6	30-35	5
1.2	42-48	5	42-48	6	25-32	5-6	42-50	6-7	42-60	6-7	25-32	5-6	40	5
1.3	48	4	48	7	32	6	50	7	62	7	30	6	36	6
1.4	20-24	3-4	20-24	4-5			16-22	4-5	20-31	4-5			15-20	3-4
1.5	48	5	48	6	25	5	38-48	6	48-60	6	25	5	28-40	5
1.6	42	4	42	5			28	5	30	5			28	4
1.7	34	4	34	5			25	5	30	5			18-20	4
1.8	30	3	30	4			20	4	25	4			16	3
1.9	18	3	20	4			22	5	25	5			14	3
1.10	24	4	20	5			22	5	28	5			14-16	4
1.11	20	3	15	4			14	4	20	4			12	3
1.12	13	3	15	4			24	5	26	5	16	4	10	3
1.13			11	3			15	3	18	3				
1.14	17	3	17	4			18	4	20	4			10-15	3
1.15	18	4	21	5	16	4	16-24	4-5	18-30	4-5	12-16	3-4	15	4
1.16	14	3	15	4			16-24	4-5	18-30	4-5	12-16	3-4	12	3
2.1	18	4	20	5			20	5	25	5			15	4
2.2	16	4	18	4			18	5	22	5			14	4
2.3	14	3	16	4			16	5	20	5			12	3
2.4	15	3	17	4			18	5	22	5			13	3
2.5							15	4	19	4				
2.6							14	4	18	4				
2.7							12	4	17	4				
3.1	45	6			32	6	48	7	60	7	32	6	36	6
3.2	36	6			25	6	42	7	52	7	25	6	28	6
3.3	40	6			28	6	42	7	52	7	28	6	30	6
3.4	28	6			20	6	40	7	50	7	20	6	22	6
3.5	36	6			25	6	42	7	52	7	25	6	28	6
3.6	30	6			22	6	35	7	45	7	22	6	23	6
3.7	25	6			18	6	32	7	42	7	21	6	20	6
3.8	22	6			16	6	30	7	40	7	20	6	18	6
4.1					80	7								
4.2					80	7								
4.3	85	7			63	7	95	7	120	7			70-80	7
4.4	70	6			50	6	75	8	95	8			60-70	6
4.5	70	6			50	6	75	8	95	8			60-70	6
4.6	88	5			32	5	78	6	98	6			40	5
4.7	45	5			50	5	55	6	62	6			36	5
4.8	32	4			15	4							28	4
4.9	25	4					42	5	48	5			22	4
4.10	22	4					38	5	44	5			20	4
4.11														
4.12					40	5	55	6	55	6			45	4
4.13							38	6	44	6	28	5		
4.14	24	4			16	4					18	4	18	4
4.15														
4.16														
4.17														
4.18							15	4	20	4				
4.19							18	4	22	5				
5.1							9	3	11	3				
5.2							11	3	13	3				
5.3							9	2	11	2				
5.4							9	2	11	2				
5.5							9	2	11	2				
5.6							11	3	13	3				
5.7							9	2	11	2				
5.8							9	3	11	3				
5.9							9	2	11	2				
5.10							14	3	17	3				
5.11							10	3	12	3				
6.1							8	3	10	3				
6.2							4	3	5	3				
6.3														
6.4														
6.5														

i Lors du perçage de matières tenaces et de matières qui ont tendance au collage, il est nécessaire de procéder à des débourrages pour les profondeurs $\geq 4xD$ et réduire la vitesse de coupe v_c comme suit : réduction de 10 % pour profondeurs de perçage $> 4xD$ et réduction de 15-20 % pour profondeurs de perçage $> 6xD$.

i V_c = Vitesse de coupe en m/min.
F = Facteur d'avance
Vous trouverez le tableau des avances
→ Page 53

Conditions de coupe pour profondeurs 10xD et supérieures à 10xD

Index	Profondeur de perçage 10xD													
	Type NC 10 223 ...		Type NC-TiAlN 10 224 ...		Type UNI-TiN 10 270 ...		Type WTL 10 225 ...		Type WTL 10 215 ...		Type WTL-TiN 10 210 ...		Type WTW 10 200 ...	
	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F
1.1	30-40	5-6	50-65	6-7	25-32	5-6	28-32	5-6	22-28	5-6	24-30	5-6		
1.2	30-40	5-6	50-65	6-7	28-35	6	28-32	5-6	22-28	5-6	28-32	5-6		
1.3	40	6	65	7	28	6	32	6	28	6	32	6		
1.4	12-17	3-4	18-25	4-5	12-14	3-4	13-18	3-4			10-14	4		
1.5	30-40	5	45-55	6	25-28	6	26-36	5	22	5	26-36	5		
1.6	22	4	35	5	15	5	24	4-5			24	4		
1.7	20	3	30	4	13	4	16	4			18	4		
1.8	14	3	20	4	12	3	12	3						
1.9	14	3	20	4	13	4	12	3						
1.10	14	4	20	5	13	4	14	4			12	4		
1.11	10	3	15	4	8	3	10	3						
1.12	10	3	15	4			8	3			8	3		
1.13	7	2	12	3			6	2						
1.14	10	3	15	4	10	3	12	3						
1.15	20	4	30	4	10-13	3-4	16	8	14	4	15	4		
1.16	10	3	15	4	10-13	3-4	8	3			8	3		
2.1	14	4	20	4	13	4	12	4						
2.2	14	4	20	4			13	4						
2.3	12	3	18	3	12	4	10	3						
2.4	13	3	20	3			11	3						
2.5	11	3	16	3			9	3						
2.6	10	3	15	3	8-13	3-4	8	3						
2.7							7	2-3						
3.1	40	6	65	7	32	6	28	6	28	6	36	6-7		
3.2	30	6	50	7	26	6	22	6	22	6	28	6-7		
3.3	35	6	60	7	28	6	30	6	22	6	28	6-7		
3.4	25	6	40	7	20	6	24	6	18	6	22	6-7		
3.5	30	6	50	7	28	6	24	6	22	6	28	6-7		
3.6	32	6	55	7	20	6	20	6	16	6	30	6-7		
3.7	24	6	36	7	28	6	16	6	14	6	20	6-7		
3.8	22	6	32	7	20	6	15	6	13	6	18	6-7		
4.1					50	7							65	7
4.2	80	6	110	7	60	7							65	7
4.3	80	6	110	7	60	7	70	7	55	7	70	7		
4.4	75	7	95	8	50	6	60	6	45	6	55	6		
4.5	60	6	80	7	50	6	60	6	45	6	55	6		
4.6	60	5	60	6	24	5	54	5	54	5	65	5		
4.7	40	5	60	6			30	5	28	5	36	5		
4.8	36	4	55	5			26	4	24	4	28	4		
4.9	25	4	35	5			22	4	20	4	22	4		
4.10	23	4	30	5			20	4	18	4	20	4		
4.11					35-50	4-5								
4.12	50	5	65	5	28	5	38	5	34	5	44	5		
4.13	30	5	40	5	12	4							22	5
4.14					18	4	16	4	14	4	18	4		
4.15														
4.16					50	6							63	6
4.17														
4.18	8	2	10	3										
4.19	7	2	9	3										
5.1	8	2	11	2-3										
5.2	6	2	7	2-3										
5.3	6	1	7	2										
5.4	6	2	7	2										
5.5	6	1	7	2										
5.6	5	1	6	2										
5.7	5	1	6	2										
5.8	5	1	6	1										
5.9	5	1	6	1										
5.10	6	2	7	2-3										
5.11	6	1	7	2-3										
6.1	6	3	7	3										
6.2	4	2	5	2										
6.3														
6.4														
6.5														

i Les données de coupe dépendent fortement des conditions extérieures, p.ex. de la stabilité du serrage de l'outil et du montage de la pièce ainsi que de la matière et du type de machine. Elles s'appliquent à des profondeurs de perçage allant jusqu'à 3xD ! Les valeurs indiquées représentent des paramètres de coupe possibles qui doivent être ajustés en fonction de l'utilisation !

Index	Profondeur de perçage 10xD				Profondeur de perçage > 10xD									
	Type N-MK 10 295 ...		Type WTL-MK 10 297 ...		Type WTL-S1 10 235 ...		Type WTL-S2 10 245 ...		Type WTL-S3 10 255 ...		Type WTL-MK-S1 10 305 ...		Type WTL-MK-S2 10 315 ...	
	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F	V _c en m/min	F
1.1	28-36	5-6	28-32	5-6	18-22	4-5	18-22	4-5	18-22	4-5	18-22	4-5	18-22	4-5
1.2	28-36	5-6	28-32	5-6	18-22	4-5	18-22	4-5	18-22	4-5	18-22	4-5	18-22	4-5
1.3	27	6	32	6	22	4	22	4	22	4	22	4	22	4
1.4	14	4	10-14	3-4	10	3	10	3	10	3	10	3	10	3
1.5	28-36	5	36	5	18-22	4	18-22	4	18-22	4	18-22	4	18-22	4
1.6	22	4	24	4										
1.7	18	4	16	4	12	3	12	3	12	3	12	3	12	3
1.8			12	3										
1.9			12	3										
1.10	12	4	12	4	8	3	8	3	8	3	8	3	8	3
1.11			8	3										
1.12	8	3	8	3										
1.13			6	2										
1.14			8	3	6	2	6	2	6	2	6	2	6	2
1.15	18	4	16	4										
1.16	8	3	8	3										
2.1			12	4	8	3	8	3	8	3	8	3	8	3
2.2			13	4	8	3	8	3	8	3	8	3	8	3
2.3			10	3										
2.4			11	3										
2.5			9	3										
2.6			8	3										
2.7			7	2-3										
3.1	36	6-7	28	6	22	5	22	5	22	5	22	5	22	5
3.2	28	6-7	22	6	18	5	18	5	18	5	18	5	18	5
3.3	28	6-7	30	6	20	5	20	5	20	5	20	5	20	5
3.4	22	6-7	24	6	14	5	14	5	14	5	14	5	14	5
3.5	28	6-7	22	6	18	5	18	5	18	5	18	5	18	5
3.6	30	6-7	20	6	16	5	16	5	16	5	16	5	16	5
3.7	20	6-7	16	6	14	5	14	5	14	5	14	5	14	5
3.8	18	6-7	15	6	12	5	12	5	12	5	12	5	12	5
4.1														
4.2														
4.3	70	7	70	7	45	6	45	6	45	6	45	6	45	6
4.4	55	6	60	6	36	5	36	5	36	5	36	5	36	5
4.5	55	6	50	6	36	5	36	5	36	5	36	5	36	5
4.6	54	5	54	5	22	4	22	4	22	4	22	4	22	4
4.7	36	5	30	5	20	3	20	3	20	3	20	3	20	3
4.8	28	4	26	4	22	3	22	3	22	3	22	3	22	3
4.9	22	4	22	4	22	3	22	3	22	3	22	3	22	3
4.10	20	4	20	4	20	3	20	3	20	3	20	3	20	3
4.11														
4.12	36	4	38	5	28	4	28	4	28	4	28	4	28	4
4.13	22	5			20	3	20	3	20	3	20	3	20	3
4.14	14	4	16	4	14	4	14	4	14	4	14	4	14	4
4.15														
4.16					55	5	55	5	55	5	55	5	55	5
4.17														
4.18														
4.19														
5.1														
5.2														
5.3														
5.4														
5.5														
5.6														
5.7														
5.8														
5.9														
5.10														
5.11														
6.1														
6.2														
6.3														
6.4														
6.5														

i Lors du perçage de matières tenaces et de matières qui ont tendance au collage, il est nécessaire de procéder à des déburrages pour les profondeurs $\geq 4xD$ et réduire la vitesse de coupe v_c comme suit : réduction de 10 % pour profondeurs de perçage $> 4xD$ et réduction de 15-20 % pour profondeurs de perçage $> 6xD$. Nous recommandons également l'utilisation d'une émulsion.

i V_c = Vitesse de coupe en m/min.
F = Facteur d'avance
Vous trouverez le tableau des avances
→ Page 53

Conditions de coupe pour micro-forets 10 103 ...

Index	V _c en m/min	Plage de Ø en mm						
		Ø 0,15	Ø 0,20-0,25	Ø 0,30-0,35	Ø 0,40-0,55	Ø 0,60-0,75	Ø 0,80-0,95	Ø 1,00-1,45
		f mm/tr	f mm/tr	f mm/tr	f mm/tr	f mm/tr	f mm/tr	f mm/tr
1.1	18	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
1.2	18	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
1.3	18	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
1.4	14	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
1.5	18	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
1.6	14	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
1.7	14	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
1.8	12	0,004	0,005	0,007	0,009	0,012	0,016	0,029
1.9	12	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
1.10	14	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
1.11	12	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
1.12	14	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
1.13	8	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
1.14	14	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
1.15	12-14	0,004	0,006	0,008	0,007	0,010	0,014	0,026
1.16	12-14	0,004	0,006	0,008	0,007	0,010	0,014	0,026
2.1	12	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
2.2	10	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
2.3	6	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
2.4	6	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
2.5	6	0,004	0,006	0,008	0,007	0,010	0,014	0,026
2.6	6	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
2.7	6	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
3.1	25	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
3.2	22	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
3.3	18	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
3.4	22	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
3.5	22	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
3.6	20	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
3.7	22	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
3.8	20	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
4.1								
4.2								
4.3	26	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
4.4	24	0,012	0,014	0,019	0,024	0,034	0,038	0,060
4.5	18	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
4.6	42	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
4.7	38	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
4.8	45	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
4.9	35	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
4.10	30	0,007	0,009	0,011	0,014	0,02	0,024	0,041
4.11								
4.12	22	0,007	0,009	0,011	0,014	0,020	0,024	0,041
4.13	18	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
4.14	16	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
4.15								
4.16	75	0,009	0,011	0,015	0,019	0,026	0,031	0,050
4.17								
4.18	6	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
4.19	6	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.1	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.2	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.3	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.4	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.5	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.6	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.7	6	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,020	0,035
5.8	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.9	5	0,004	0,005	0,007	0,008	0,012	0,016	0,029
5.10	4	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
5.11	4	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,013	0,024
6.1	3	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,020
6.2								
6.3								
6.4								
6.5								

i Les données de coupe dépendent fortement des conditions extérieures, p.ex. de la stabilité du serrage de l'outil et du montage de la pièce ainsi que de la matière et du type de machine. Elles s'appliquent à des profondeurs de perçage allant jusqu'à 3xD ! Les valeurs indiquées représentent des paramètres de coupe possibles qui doivent être ajustés en fonction de l'utilisation !

Valeurs d'avance recommandées pour forets hélicoïdaux HSS

Facteur F	Diamètre du foret en mm															
	0,5	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	26	30
	Avances f en mm/tour															
1	0,004	0,006	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,08	0,08	0,09	0,1	0,12	0,15	0,18	0,19
2	0,006	0,008	0,02	0,03	0,05	0,05	0,05	0,08	0,1	0,1	0,1	0,12	0,12	0,2	0,2	0,2
3	0,007	0,012	0,03	0,05	0,06	0,069	0,08	0,1	0,12	0,13	0,13	0,16	0,16	0,25	0,25	0,25
4	0,008	0,014	0,04	0,06	0,08	0,09	0,1	0,14	0,16	0,16	0,16	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
5	0,01	0,016	0,06	0,08	0,1	0,12	0,13	0,16	0,2	0,2	0,22	0,25	0,25	0,4	0,4	0,4
6	0,012	0,018	0,06	0,1	0,12	0,14	0,16	0,2	0,25	0,25	0,25	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5
7	0,014	0,02	0,08	0,13	0,16	0,18	0,2	0,25	0,35	0,35	0,35	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6
8	0,016	0,023	0,1	0,16	0,2	0,2	0,25	0,35	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
9	0,019	0,025	0,13	0,17	0,2	0,23	0,32	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,6	0,8	0,9	0,9

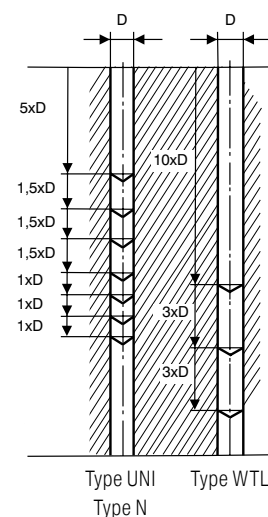
i Toutes les valeurs indiquées sont des valeurs recommandées et donc des valeurs moyennes.

Tableau des vitesses de rotation pour forets HSS

V _c m/min	Diamètre du foret en mm																
	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5	40,0	50,0	63,0	80,0
	Vitesse de rotation en tr/min																
80	12500	10000	8000	6300	5000	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320
63	10000	8000	6300	5000	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250
50	8000	6300	5000	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200
40	6300	5000	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160
32	5000	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125
25	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100
20	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80
16	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63
12	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50
10	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40
8	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32
6	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25
5	800	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20
4	630	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16
3	500	400	320	250	200	160	125	100	80	63	50	40	32	25	20	16	12

Recommandations pour le perçage de trous profonds

- ▲ Veiller à une lubrification suffisante de la pointe de l'outil
- ▲ L'utilisation d'un foret à goujures larges (type WTL) améliore considérablement l'évacuation des copeaux
- ▲ Lors du perçage de trous profonds ou horizontaux, nous recommandons d'utiliser des forets à lubrification interne



Revêtements

TiN

- ▲ Revêtement TiN
- ▲ Température maximale d'utilisation: 450 °C

TiAlN

- ▲ Revêtement TiAlN multicouche
- ▲ Température maximale d'utilisation: 900 °C

vap.

- ▲ Traitement vapeur
- ▲ Oxydation améliorant la dureté superficielle de l'outil, et protégeant des phénomènes de collage grâce à un meilleur flux du liquide de coupe

TiCN

- ▲ Revêtement TiCN multicouche
- ▲ Température maximale d'utilisation: 450 °C

F-nit

- ▲ Revêtement Carbonitrure de Titane déposé par le procédé PVD et conçu pour l'usinage des aciers.
- ▲ Température maximale d'utilisation 450 °C