

Forets cylindriques

Zylindrische Bohrer

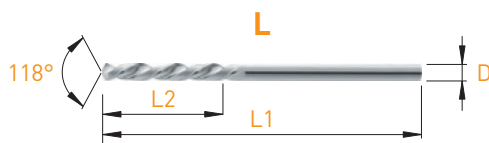
Cylindrical drills

Coupe à gauche

Linksschneidend

Left hand cut

1010

MD
VHM
HM λ 25°

Z=2

118°

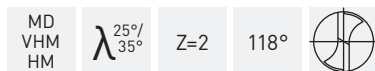
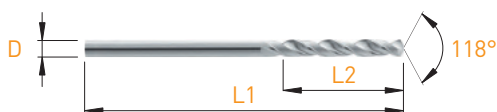


L

L

D h6	L1	L2	Art. N°	z
0.50	30	5.00	1010-0.50	■
0.55	30	5.00	1010-0.55	■
0.60	30	5.00	1010-0.60	■
0.65	30	6.00	1010-0.65	■
0.70	30	6.00	1010-0.70	■
0.75	30	8.00	1010-0.75	■
0.80	30	8.00	1010-0.80	■
0.85	30	9.00	1010-0.85	■
0.90	30	9.00	1010-0.90	■
0.95	30	10.00	1010-0.95	■
1.00	30	10.00	1010-1.00	■
1.05	30	10.00	1010-1.05	■
1.10	30	10.00	1010-1.10	■
1.15	30	12.00	1010-1.15	■
1.20	30	12.00	1010-1.20	■
1.25	30	12.00	1010-1.25	■
1.30	30	12.00	1010-1.30	■
1.35	30	12.00	1010-1.35	■
1.40	30	12.00	1010-1.40	■
1.45	30	12.00	1010-1.45	■
1.50	30	12.00	1010-1.50	■
1.55	40	16.00	1010-1.55	■
1.60	40	16.00	1010-1.60	■
1.65	40	16.00	1010-1.65	■
1.70	40	16.00	1010-1.70	■
1.75	40	16.00	1010-1.75	■
1.80	40	16.00	1010-1.80	■
1.85	40	16.00	1010-1.85	■
1.90	40	16.00	1010-1.90	■
1.95	40	16.00	1010-1.95	■
2.00	40	16.00	1010-2.00	■
2.05	40	18.00	1010-2.05	■
2.10	40	18.00	1010-2.10	■
2.15	40	18.00	1010-2.15	■
2.20	40	18.00	1010-2.20	■
2.25	40	18.00	1010-2.25	■
2.30	40	18.00	1010-2.30	■
2.35	40	18.00	1010-2.35	■
2.40	40	18.00	1010-2.40	■
2.45	40	18.00	1010-2.45	■
2.50	40	18.00	1010-2.50	■

D h6	L1	L2	Art. N°	z
2.55	45	18.00	1010-2.55	■
2.60	45	18.00	1010-2.60	■
2.65	45	18.00	1010-2.65	■
2.70	45	18.00	1010-2.70	■
2.75	45	18.00	1010-2.75	■
2.80	45	18.00	1010-2.80	■
2.85	45	18.00	1010-2.85	■
2.90	45	18.00	1010-2.90	■
2.95	45	18.00	1010-2.95	■
3.00	45	18.00	1010-3.00	■
3.10	50	20.00	1010-3.10	■
3.20	50	20.00	1010-3.20	■
3.30	50	20.00	1010-3.30	■
3.40	50	20.00	1010-3.40	■
3.50	50	20.00	1010-3.50	■
3.60	50	20.00	1010-3.60	■
3.70	50	20.00	1010-3.70	■
3.80	50	20.00	1010-3.80	■
3.90	50	20.00	1010-3.90	■
4.00	50	20.00	1010-4.00	■
4.10	50	25.00	1010-4.10	■
4.20	50	25.00	1010-4.20	■
4.30	50	25.00	1010-4.30	■
4.40	50	25.00	1010-4.40	■
4.50	50	25.00	1010-4.50	■
4.60	50	25.00	1010-4.60	■
4.70	50	25.00	1010-4.70	■
4.80	50	25.00	1010-4.80	■
4.90	50	25.00	1010-4.90	■
5.00	50	25.00	1010-5.00	■
5.10	50	25.00	1010-5.10	■
5.20	50	25.00	1010-5.20	■
5.30	50	25.00	1010-5.30	■
5.40	50	25.00	1010-5.40	■
5.50	50	25.00	1010-5.50	■
5.60	50	25.00	1010-5.60	■
5.70	50	25.00	1010-5.70	■
5.80	50	25.00	1010-5.80	■
5.90	50	25.00	1010-5.90	■
6.00	50	25.00	1010-6.00	■



D h6	L1	L2	Art. N°	z
0.50	30	5.00	2010-0.50	■
0.55	30	5.00	2010-0.55	■
0.60	30	5.00	2010-0.60	■
0.65	30	6.00	2010-0.65	■
0.70	30	6.00	2010-0.70	■
0.75	30	8.00	2010-0.75	■
0.80	30	8.00	2010-0.80	■
0.85	30	9.00	2010-0.85	■
0.90	30	9.00	2010-0.90	■
0.95	30	10.00	2010-0.95	■
1.00	30	10.00	2010-1.00	■
1.05	30	10.00	2010-1.05	■
1.10	30	10.00	2010-1.10	■
1.15	30	12.00	2010-1.15	■
1.20	30	12.00	2010-1.20	■
1.25	30	12.00	2010-1.25	■
1.30	30	12.00	2010-1.30	■
1.35	30	12.00	2010-1.35	■
1.40	30	12.00	2010-1.40	■
1.45	30	12.00	2010-1.45	■
1.50	30	12.00	2010-1.50	■
1.55	40	16.00	2010-1.55	■
1.60	40	16.00	2010-1.60	■
1.65	40	16.00	2010-1.65	■
1.70	40	16.00	2010-1.70	■
1.75	40	16.00	2010-1.75	■
1.80	40	16.00	2010-1.80	■
1.85	40	16.00	2010-1.85	■
1.90	40	16.00	2010-1.90	■
1.95	40	16.00	2010-1.95	■
2.00	40	16.00	2010-2.00	■
2.05	40	18.00	2010-2.05	■
2.10	40	18.00	2010-2.10	■
2.15	40	18.00	2010-2.15	■
2.20	40	18.00	2010-2.20	■
2.25	40	18.00	2010-2.25	■
2.30	40	18.00	2010-2.30	■
2.35	40	18.00	2010-2.35	■
2.40	40	18.00	2010-2.40	■
2.45	40	18.00	2010-2.45	■
2.50	40	18.00	2010-2.50	■

D h6	L1	L2	Art. N°	z
2.55	45	18.00	2010-2.55	■
2.60	45	18.00	2010-2.60	■
2.65	45	18.00	2010-2.65	■
2.70	45	18.00	2010-2.70	■
2.75	45	18.00	2010-2.75	■
2.80	45	18.00	2010-2.80	■
2.85	45	18.00	2010-2.85	■
2.90	45	18.00	2010-2.90	■
2.95	45	18.00	2010-2.95	■
3.00	45	18.00	2010-3.00	■
3.10	50	20.00	2010-3.10	■
3.20	50	20.00	2010-3.20	■
3.30	50	20.00	2010-3.30	■
3.40	50	20.00	2010-3.40	■
3.50	50	20.00	2010-3.50	■
3.60	50	20.00	2010-3.60	■
3.70	50	20.00	2010-3.70	■
3.80	50	20.00	2010-3.80	■
3.90	50	20.00	2010-3.90	■
4.00	50	20.00	2010-4.00	■
4.10	50	25.00	2010-4.10	■
4.20	50	25.00	2010-4.20	■
4.30	50	25.00	2010-4.30	■
4.40	50	25.00	2010-4.40	■
4.50	50	25.00	2010-4.50	■
4.60	50	25.00	2010-4.60	■
4.70	50	25.00	2010-4.70	■
4.80	50	25.00	2010-4.80	■
4.90	50	25.00	2010-4.90	■
5.00	50	25.00	2010-5.00	■
5.10	50	25.00	2010-5.10	■
5.20	50	25.00	2010-5.20	■
5.30	50	25.00	2010-5.30	■
5.40	50	25.00	2010-5.40	■
5.50	50	25.00	2010-5.50	■
5.60	50	25.00	2010-5.60	■
5.70	50	25.00	2010-5.70	■
5.80	50	25.00	2010-5.80	■
5.90	50	25.00	2010-5.90	■
6.00	50	25.00	2010-6.00	■

Informations techniques et symboles

Technische Informationen und Symbole

Technical information and symbols

60° 90° 120°	Angle Winkel Angle	Sharp Corner	Coins vifs Scharfkantige Ecken Sharp corners
λ^{25°	Angle d'hélice Spiralwinkel Helix angle	U	Fraises hémisphériques Radiusfräser End mills with ball nose
λ^{36° λ^{38° λ^{40°	Hélice différente Verschiedene Spirale Different propeller	Radius Corner	Rayon de coin Eckradius Corner radius
λ 35°/38°	Hélice progressive Progressive Spirale Progressiv propeller		Dents avec coupe centrale Zähne Zentrumschnitt Teeth center cutting
Z	Nombre de dents Anzahl der Zähne Number of teeth		Denture décalée Versetzte Verzahnung Alternated teeth
2xD1	Rapport longueur-diamètre Länge-Durchmesser Verhältnis Length to diameter ratio	DHD	Denture décalée hélice différente Versetzte Verzahnung unterschiedliche Spirale Alternated teeth different helix
	Lèvres, affûtage à facettes Schneiden, Facettenschärfen Flutes, sharpening with facets	DHP	Denture décalée hélice progressive Versetzte Verzahnung progressive Spirale Alternated teeth progressive helix
	Taillage demi-lune Kanonenbohrer Spitze Gundrills tip		
	Taillage renforcé 3/4 3/4 genuteter Fräser 3/4 straight fluted		
	Usinage radial, diagonal et axial Radiale, diagonale und axiale Bearbeitung Radial, diagonal and axial machining		
	Usinage radial et axial Radiale und axiale Bearbeitung Radial and axial machining		

Informations techniques et symboles

Technische Informationen und Symbole

Technical information and symbols

Diamètre outil Werkzeughdurchmesser Tool diameter	D (mm)		
Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth	Z		
Profondeur de coupe Schnitttiefe Cutting depth	ap (mm)		
Largeur de coupe Schnittbreite Cutting width	ae (mm)		
Vitesse de coupe Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	(m/min)	Vc =	$\frac{D \times \pi \times n}{1000}$
Nombre de tours Umdrehungen Rotations	(U/min)	n =	$\frac{Vc \times 1000}{\pi \times D}$
Avance par dent Vorschub pro Zahn Cutting feed per tooth	(mm/tooth)	fz =	$\frac{Vf}{n \times Z}$
Vitesse d'avance Vorschubgeschwindigkeit Cutting feed	(mm/min)	Vf =	fz x Z x n
Débit d'enlèvement de copeaux Spanvolumen Removal of cutting up shaving	(mm ³ /min)	Q =	ap x ae x Vf
Avance par tour Vorschub pro Umdrehung Cutting feed per rotation	(mm/U)	f =	$\frac{Vf}{n}$

Nos propositions techniques s'appliquent à la plupart des utilisations courantes.

N'hésitez pas à nous contacter pour des conseils plus précis.

Diese technische Empfehlungen gelten für die Mehrzahl der Standardanwendungen.

Unsere Techniker beraten Sie gerne für spezifische Anliegen.

These technical propositions apply to the majority of standard usages.

Do not hesitate to contact us for more specific advices.