

HSS / QUEUE CYLINDRIQUE

HSS / PARALLEL SHANK

HSS / ZYLINDERSCHAFT

HSS / MANGO CILINDRICO

FORET LONG

LONG SERIES DRILL

LANGER SPIRALBOHRER

BROCA LARGA

TIVOLY PRO

HSS

DIN
340

h8

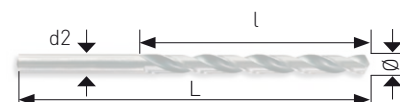
7xd

STEAM

1 14033 1



APPLICATIONS / ANWENDUNGEN



Ø mm	d2	L	l	Ø mm	d2	L	l	Ø mm	d2	L	l	Ø mm	d2	L	l	Ø mm	d2	L	l
1	1	56	33	3,4	3,4	112	73	5,75	5,75	139	91	8	8	165	109	10,8	10,8	195	128
1,1	1,1	60	37	3,5	3,5	112	73	5,8	5,8	139	91	8,1	8,1	165	109	11	11	195	128
1,2	1,2	65	41	3,6	3,6	112	73	5,9	5,9	139	91	8,2	8,2	165	109	11,5	11,5	195	128
1,25	1,25	65	41	3,7	3,7	112	73	6	6	139	91	8,25	8,25	165	109	11,75	11,75	195	128
1,3	1,3	65	41	3,75	3,75	112	73	6,1	6,1	148	97	8,3	8,3	165	109	11,8	11,8	195	128
1,4	1,4	70	45	3,8	3,8	119	78	6,2	6,2	148	97	8,4	8,4	165	109	12	12	205	134
1,5	1,5	70	45	3,9	3,9	119	78	6,25	6,25	148	97	8,5	8,5	165	109	12,2	12,2	205	134
1,6	1,6	76	50	4	4	119	78	6,3	6,3	148	97	8,6	8,6	175	115	12,25	12,25	205	134
1,7	1,7	76	50	4,1	4,1	119	78	6,35	6,35	148	97	8,7	8,7	175	115	12,5	12,5	205	134
1,75	1,75	80	53	4,2	4,2	119	78	6,4	6,4	148	97	8,75	8,75	175	115	12,8	12,8	205	134
1,8	1,8	80	53	4,25	4,25	119	78	6,5	6,5	148	97	8,8	8,8	175	115	13	13	205	134
1,9	1,9	80	53	4,3	4,3	126	82	6,6	6,6	148	97	8,9	8,9	175	115	13,5	13,5	214	140
2	2	85	56	4,4	4,4	126	82	6,7	6,7	148	97	9	9	175	115	13,75	13,75	214	140
2,1	2,1	85	56	4,5	4,5	126	82	6,75	6,75	156	102	9,1	9,1	175	115	14	14	214	140
2,2	2,2	90	59	4,6	4,6	126	82	6,8	6,8	156	102	9,2	9,2	175	115	14,5	14,5	220	144
2,3	2,3	90	59	4,7	4,7	126	82	6,9	6,9	156	102	9,25	9,25	175	115	15	15	220	144
2,4	2,4	95	62	4,75	4,75	126	82	7	7	156	102	9,3	9,3	175	115	15,5	15,5	227	149
2,5	2,5	95	62	4,8	4,8	132	87	7,1	7,1	156	102	9,4	9,4	175	115	16	16	227	149
2,6	2,6	95	62	4,9	4,9	132	87	7,2	7,2	156	102	9,5	9,5	175	115	16,5	16,5	235	154
2,7	2,7	100	66	5	5	132	87	7,25	7,25	156	102	9,6	9,6	184	121	17	17	235	154
2,75	2,75	100	66	5,1	5,1	132	87	7,3	7,3	156	102	9,7	9,7	184	121	18	18	241	158
2,8	2,8	100	66	5,2	5,2	132	87	7,4	7,4	156	102	9,75	9,75	184	121	18,5	18,5	247	162
2,9	2,9	100	66	5,25	5,25	132	87	7,5	7,5	156	102	9,8	9,8	184	121	19	19	247	162
3	3	100	66	5,3	5,3	132	87	7,6	7,6	165	109	9,9	9,9	184	121	19,5	19,5	254	166
3,1	3,1	106	69	5,4	5,4	139	91	7,7	7,7	165	109	10	10	184	121	20	20	254	166
3,2	3,2	106	69	5,5	5,5	139	91	7,75	7,75	165	109	10,2	10,2	184	121				
3,25	3,25	106	69	5,6	5,6	139	91	7,8	7,8	165	109	10,25	10,25	184	121				
3,3	3,3	106	69	5,7	5,7	139	91	7,9	7,9	165	109	10,5	10,5	184	121				

CONDITIONS DE COUPE

CUTTING CONDITIONS

SCHNITTBEDINGUNGEN

CONDICIONES DE CORTE

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	ArCo ArNi	Ti
	Aciers/ Steels <400Mpa	Aciers/ Steels <700Mpa	Aciers/ Steels <950Mpa	Aciers/ Steels <1200Mpa	Aciers/ Steels <1400Mpa	Inox ferritiques	Inox martensi- tiques	Inox austéniti- ques	Fontes grises / Cast Iron	Fontes GS / SG Iron	ALU gras / Aluminium forgings	ALU Si<10%	ALU Si>10%	Laiton / Brass	Bronze	Alliages Réfractaires / Special Alloys	Alliages de Titane / Titanium Alloys
Vc/f	32	28	20					12	30	16							
Ø2	0,060	0,060	0,03					0,05	0,060	0,04							
Ø5	0,120	0,120	0,07					0,12	0,120	0,09							
Ø10	0,300	0,300	0,18					0,27	0,300	0,21							
Ø15	0,400	0,400	0,24					0,35	0,400	0,28							

$$N \text{ (tr/min)} = \frac{V_c \times 1000}{3,14 \times \varnothing}$$