

ALÉSOIRS SPÉCIAUX SONDER-REIBAHLEN ALESATORI SPECIALI



1 TROU LOCH FORO

Borgne Sackloch Cieco

Débouchant
Duchgangsloch Passante

Nombre de trous _____
Anzahl Löcher _____
Numero di fori _____

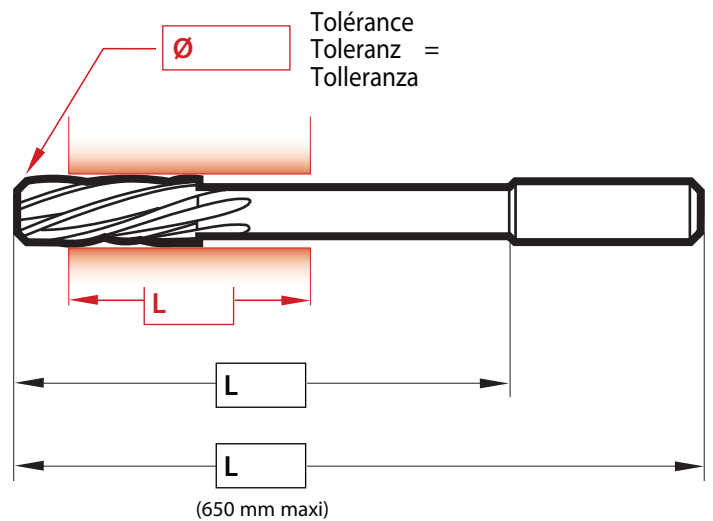
2 UTILISATION EINSATZ IMPIEGO

Main Von Hand A mano

Machine Maschine A macchina

Queue cylindrique
Zylinderschaft Codolo cilindrico

Queue cône Morse
Morsekegel Codolo conico Morse



Tolérance
Toleranz =
Tolleranza

3 CONDITIONS BEDINGUNGEN INDICAZIONI

Matière à usiner Zu bearbeitendes Material
Materiale da lavorare _____

Dureté matière Härte des Materials
Durezza del materiale _____

Diamètre de perçage Bohrdurchmesser
Diametro di foratura _____

Nom et adresse Name und Anschrift Nome e indirizzo

CONDITIONS D'UTILISATION SCHNITTDATEN DATI DI IMPIEGO

MATIÈRES À USINER ZU BEARBEITENDES MATERIAL MATERIALI DA LAVORARE	VITESSE GESCHWINDIGKEIT m/min.	VELOCITA' HSS-E COBALT	AVANCE mm/tour VORCHUB mm/Dreh-Zahl. AVANZAMENTO mm/giro										ALÉSOIRS REIBAHLEN ALESATORI			
			Ø 1	Ø 2	Ø 6	Ø 10	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Type Typ	Matière Materiali	Material	Codes	Pages Seiten Pagina
ACIERS STAHL ACCIAI < 500 N/mm²	25 - 40	15 - 22	0,07	0,15	0,15	0,25	0,25	0,30	0,35	0,37	0,45	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°	HSS-E COBALT	600 650 - 660	108 116-117	
ACIERS STAHL ACCIAI 500-800 N/mm²	20 - 25	12 - 17	0,07	0,10	0,12	0,18	0,18	0,25	0,30	0,33	0,40					
ACIERS STAHL ACCIAI 800-1000 N/mm²	12 - 18	7 - 10	0,07	0,08	0,10	0,18	0,15	0,22	0,25	0,30	0,35					
ACIERS STAHL ACCIAI 800-1300 N/mm²	10 - 15	5 - 7	0,07	0,08	0,09	0,15	0,20	0,25	0,27	0,30	0,35					
INOX ROSTFREIER STAHL	7 - 12	3 - 5	0,07	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	Droite Gerarde Diritti	HSS-E COBALT	610 620	118	
INCONEL TITANE WASPALOY-NIMONIC	6 - 10	2 - 3	0,07	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30					
FONTE GRISE GRAUGUSS GHISA GRIGIA ≤ 180 HB	15 - 20	6 - 15	0,08	0,10	0,12	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°	CARBIDE VHM METALLO DURO	8600 8650	108 116	
FONTE GRISE GRAUGUSS GHISA GRIGIA > 180 HB	8 - 15	4 - 5	0,08	0,07	0,10	0,15	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25					
CUIVRE KUPFER RAME	25 - 30	12 - 20	0,08	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40	Droite Gerarde Diritti	HSS-E COBALT	600 650 - 660	108 116-117	
LAITON MESSING OTTONE	35 - 40	20 - 30	0,07	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45	0,50					
BRONZE BRONZO	20 - 25	12 - 17	0,08	0,15	0,18	0,22	0,35	0,37	0,37	0,45	0,50	Hélice 45° Spirale 45° Elica 45°	HSS-E COBALT	630 640	119	
ALUMINIUM ALLUMINIO	40 - 60	25 - 35	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,45					
Diamètres de perçage Gebohrter Durchmesser	Diametri di foratura		0,90	1,85	5,80	9,7	14,6	19,6	24,5	29,5	39,5	TROUS BORGNES Page 113 SAKLOCH Seite 113 FORI CIECHI Pagina 113				
			0,95	1,90	5,85	9,8	14,7	19,7	24,7	29,6	39,6					