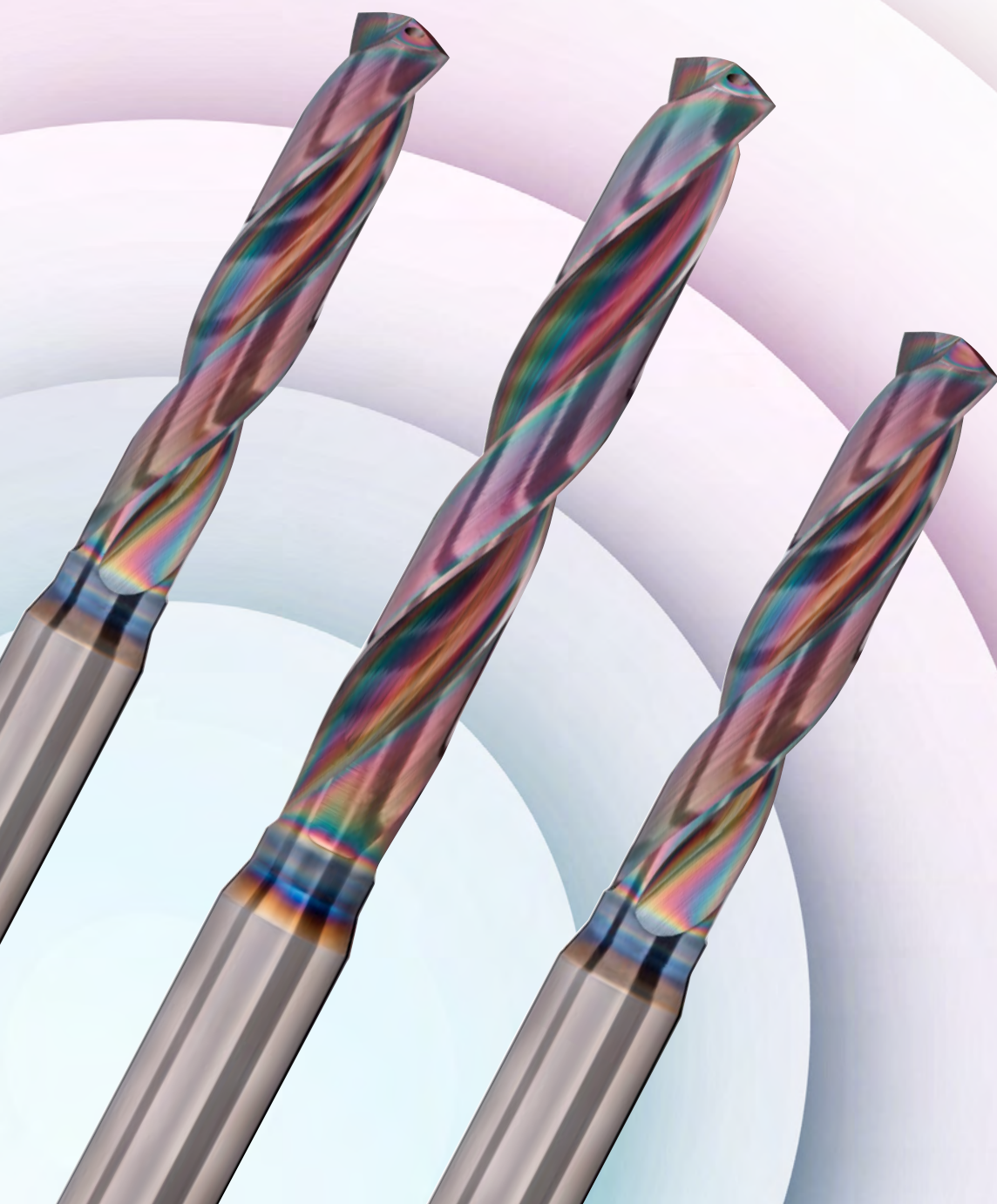




FORETS CARBURE **FORANT**

POUR APPLICATIONS UNIVERSELLES



FORANT

Informations générales	4 – 5
-------------------------------	--------------

Tableaux d'applications	6 – 11
--------------------------------	---------------

Forets carbure	12 – 17
-----------------------	----------------

FORANT 3xD BA	12 – 13
---------------	---------

FORANT 3xD KA BA	14 – 15
------------------	---------

FORANT 5xD KA BA	16 – 17
------------------	---------

Les erreurs d'impression ou les modifications de quelque nature que ce soit ne peuvent donner lieu à aucune réclamation. Les illustrations peuvent différer des produits réels. Toutes les données sont fournies sans garantie.

Nos conditions générales de vente s'appliquent.

FORANT – LE FORET CARBURE UNIVERSEL

140°

Angle de pointe

Grande stabilité de l'arête de coupe, faible couple et profondeur de coupe accrue

30°

Angle d'hélice

Arête de coupe stable et tranchante

m7

Tolérance du foret

Tolérance positive pour une grande précision dimensionnelle

BA

Revêtement

Pour une grande durée de vie dans une large gamme de matériaux

KA

Refroidissement axial

Pour une évacuation fiable des copeaux et une grande durée de vie

h6

Tolérance de la queue

Pour un serrage optimal

VHM

Carbure monobloc

Pour une résistance élevée à l'usure



VOTRE FORET POUR LES AVANT-TROUS DE TARAUDAGE

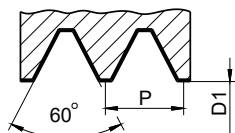
Limites du Ø de noyau de filetages intérieurs et Ø d'avant-trou

Un taraudage optimal ne commence pas par le processus de taraudage lui-même, mais une étape plus tôt : lors du perçage du trou. Seul un perçage précis garantit un taraudage net, aux cotes fiables et durables.

Avec notre gamme FORANT, nous vous proposons la solution idéale : des forets carbure polyvalents qui, grâce à leur conception robuste et à leur géométrie précise, offrent des résultats fiables dans une grande variété de matériaux.

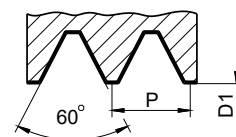
Vous trouverez d'autres diamètres de pré-perçage dans notre catalogue principal à partir de la page 239, ainsi que directement sur la page produit et dans la boutique en ligne.

Filetages métriques fins



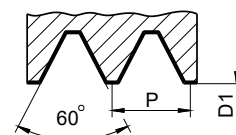
MF Filetage métrique ISO à pas fin DIN 13 tol. 6H (P 0,25 = 5H suivant DIN ISO 965-1)				
	P	D1 in mm		
		min.	max.	
MF 4	0,50	3,459	3,599	3,50
MF 5	0,50	4,459	4,599	4,50
MF 6	0,50	5,459	5,599	5,50
MF 6	0,75	5,188	5,378	5,20
MF 8	0,75	7,188	7,378	7,20
MF 8	1,00	6,917	7,153	7,00
MF 9	1,00	7,917	8,153	8,00
MF 10	0,75	9,188	9,378	9,20
MF 10	1,00	8,917	9,153	9,00
MF 10	1,25	8,647	8,912	8,80
MF 12	0,75	11,188	11,378	11,20
MF 12	1,00	10,917	11,153	11,00
MF 12	1,25	10,647	10,912	10,80
MF 12	1,50	10,376	10,676	10,50
MF 14	1,00	12,917	13,153	13,00
MF 14	1,25	12,647	12,912	12,80
MF 14	1,50	12,376	12,676	12,50
MF 16	1,00	14,917	15,153	15,00
MF 16	1,50	14,376	14,676	14,50
MF 18	1,00	16,917	17,153	17,00
MF 18	1,50	16,376	16,676	16,50
MF 18	2,00	15,835	16,210	16,00
MF 20	1,00	18,917	19,153	19,00
MF 20	1,50	18,376	18,676	18,50
MF 20	2,00	17,835	18,210	18,00

Filetages métriques



M Filetage métrique ISO à pas gros DIN 13 tol. 6H (M1 – 1,4 = 5H suivant DIN ISO 965-1)				
	P	D1 in mm		
		min.	max.	
M 3	0,50	2,459	2,599	2,50
M 3,5	0,60	2,850	3,010	2,90
M 4	0,70	3,242	3,422	3,30
M 4,5	0,75	3,688	3,878	3,70
M 5	0,80	4,134	4,334	4,20
M 6	1,00	4,917	5,153	5,00
M 7	1,00	5,917	6,153	6,00
M 8	1,25	6,647	6,912	6,80
M 9	1,25	7,647	7,912	7,80
M 10	1,50	8,376	8,676	8,50
M 11	1,50	9,376	9,676	9,50
M 12	1,75	10,106	10,441	10,20
M 14	2,00	11,835	12,210	12,00
M 16	2,00	13,835	14,210	14,00
M 18	2,50	15,294	15,744	15,50
M 20	2,50	17,294	17,744	17,50
M 22	2,50	19,294	19,744	19,50

Filetages américains



UNC Filetage américain ASME B1.1					
	P	D1 in mm			
		min. 2B/3B	max. 2B	max. 3B	
UNC No6	32	2,642	2,896	2,893	2,85
UNC No8	32	3,302	3,531	3,528	3,50
UNC No10	24	3,683	3,962	3,950	3,90
UNC No12	24	4,343	4,597	4,590	4,50
UNC 1/4"	20	4,978	5,258	5,250	5,10
UNC 5/16"	18	6,401	6,731	6,680	6,60
UNC 3/8"	16	7,798	8,153	8,082	8,00
UNC 7/16"	14	9,144	9,550	9,441	9,40
UNC 1/2"	13	10,592	11,024	10,881	10,80
UNC 9/16"	12	11,989	12,446	12,301	12,20
UNC 5/8"	11	13,386	13,868	13,693	13,50
UNC 3/4"	10	16,307	16,840	16,624	16,50
UNC 7/8"	9	19,177	19,761	19,520	19,50

TABLEAU D'APPLICATIONS POUR FORETS CARBURE

					FORANT 3xD BA			
								
	Application	R _m N/mm²	HB	HRC	Vc m/min	f (mm/tr)		
						Ø 3	Ø 4	
P	Aciers < 40 HRC							
	Fer doux magnétique	> 100 < 450			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers au carbone	> 400 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers alliés	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	70–110	0,09–0,12	0,10–0,15	
M	Aciers inoxydables							
	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200						
	Aciers austénitiques	> 400 < 950						
	Aciers réfractaires	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48				
K	Fontes							
	Fonte grise	> 150 < 1000	> 100 < 300		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Fonte à graphite sphéroïdal	> 350 < 1000	> 100 < 350		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Fonte malléable	> 300 < 700	> 100 < 200		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Fonte vermiculaire	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	100–150	0,12–0,15	0,13–0,18	
N	Cuivre							
	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400	> 60 < 120		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Laiton (copeaux courts)	> 350 < 700	> 100 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Laiton (copeaux longs)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux courts)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	> 500 < 750	> 150 < 220		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Alliages de cuivre spéciaux ≤ Q 18	> 550 < 650	> 160 < 190		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Alliages de cuivre spéciaux ≥ Q 18	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aluminium / Magnésium							
	Alu non alliés /alliages corroyés d'alu/Si ≤0,5 %	> 100 < 700	> 30 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Fontes d'alu ≤6 % Si	> 150 < 700	> 45 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Fontes d'alu >6 % Si	> 150 < 900	> 45 < 265		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Alliages corroyés de magnésium	> 150 < 500	> 45 < 150		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Matières synthétiques							
	Thermoplastiques (copeaux longs)	> 20 < 80						
Matières therm durcissables (copeaux courts)	> 80 < 110							
Matières synthétiques renforcées par fibres	> 800 < 1500	> 235 < 440						
Matières spéciaux								
Alliages à base de cobalt	> 400 < 2000	> 120 < 590						
Alliages de tungstène	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52					
Carbure de titane		> 440 < 495	> 47 < 50					
Graphite	> 38 < 60							
S	Titane							
	Titane pur	> 300 < 700	> 90 < 200					
	Alliages de titane	> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27				
	Alliages de titane	> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40				
	Nickel							
	Nickel pur	> 400 < 600	> 120 < 175					
	Alliages de nickel	> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39				
Alliages de nickel	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48					
H	Aciers 40-63 HRC							
	Aciers alliés	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aciers alliés	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aciers trempés	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 53	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aciers trempés			> 53 < 63	15–25	0,03–0,05	0,04–0,06	

	FORANT 3xD BA								
									
	f (mm/tr)								
	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	Aciers < 40 HRC								
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	Aciers inoxydables								
	Fontes								
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	Cuivre								
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	Aluminium / Magnésium								
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	Matières synthétiques								
	Matières spéciaux								
	Titane								
	Nickel								
	Aciers 40-63 HRC								
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,07	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,10	0,09–0,12	0,10–0,13	0,10–0,13	0,12–0,16	0,14–0,18

TABLEAU D'APPLICATIONS POUR FORETS CARBURE

					FORANT 3xD KA BA			
								
	Application	R _m N/mm²	HB	HRC	Vc m/min	f (mm/tr)		
						Ø 3	Ø 4	
P	Aciers < 40 HRC							
	Fer doux magnétique	> 100 < 450			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700			100–150	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers au carbone	> 400 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950			80–120	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers alliés	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	70–110	0,09–0,12	0,10–0,15	
M	Aciers inoxydables							
	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200			40–50	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers austénitiques	> 400 < 950			40–50	0,09–0,12	0,10–0,15	
	Aciers réfractaires	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48	50–60	0,07–0,11	0,08–0,13	
K	Fontes							
	Fonte grise	> 150 < 1000	> 100 < 300		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Fonte à graphite sphéroïdal	> 350 < 1000	> 100 < 350		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Fonte malléable	> 300 < 700	> 100 < 200		150–200	0,12–0,15	0,13–0,18	
	Fonte vermiculaire	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	100–150	0,12–0,15	0,13–0,18	
N	Cuivre							
	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400	> 60 < 120		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Laiton (copeaux courts)	> 350 < 700	> 100 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Laiton (copeaux longs)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux courts)	> 150 < 700	> 45 < 200		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	> 500 < 750	> 150 < 220		50–90	0,02–0,03	0,02–0,04	
	Alliages de cuivre spéciaux ≤ Q 18	> 550 < 650	> 160 < 190		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Alliages de cuivre spéciaux ≥ Q 18	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aluminium / Magnésium							
	Alu non alliés /alliages corroyés d'alu/Si ≤0,5 %	> 100 < 700	> 30 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Fontes d'alu ≤6 % Si	> 150 < 700	> 45 < 200		60–110	0,09–0,20	0,10–0,24	
	Fontes d'alu >6 % Si	> 150 < 900	> 45 < 265		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Alliages corroyés de magnésium	> 150 < 500	> 45 < 150		120–220	0,09–0,28	0,10–0,38	
	Matières synthétiques							
	Thermoplastiques (copeaux longs)	> 20 < 80						
	Matières thermodurcissables (copeaux courts)	> 80 < 110						
	Matières synthétiques renforcées par fibres	> 800 < 1500	> 235 < 440					
	Matières spéciaux							
	Alliages à base de cobalt	> 400 < 2000	> 120 < 590					
	Alliages de tungstène	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52				
	Carbure de titane		> 440 < 495	> 47 < 50				
	Graphite	> 38 < 60						
	S	Titane						
Titane pur		> 300 < 700	> 90 < 200		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Alliages de titane		> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Alliages de titane		> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Nickel								
Nickel pur		> 400 < 600	> 120 < 175		15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Alliages de nickel		> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
Alliages de nickel		> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
H	Aciers 40-63 HRC							
	Aciers alliés	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aciers alliés	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aciers trempés	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 53	15–25	0,05–0,09	0,06–0,10	
	Aciers trempés			> 53 < 63	15–25	0,03–0,05	0,04–0,06	

FORANT 3xD KA BA



f (mm/tr)

	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
Aciers < 40 HRC									
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
Aciers inoxydables									
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,22	0,15–0,25	0,17–0,26	0,18–0,30	0,20–0,32	0,23–0,33	0,25–0,35
Fontes									
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
Cuivre									
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Aluminium / Magnésium									
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
Matières synthétiques									
Matières spéciaux									
Titane									
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Nickel									
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Aciers 40-63 HRC									
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,07	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,10	0,09–0,12	0,10–0,13	0,10–0,13	0,12–0,16	0,14–0,18

TABLEAU D'APPLICATIONS POUR FORETS CARBURE

					FORANT 5xD KA BA				
									
	Application	R _m N/mm²	HB	HRC	vc m/min (< Ø3)	Vc m/min	f (mm/tr)		
							Ø 1	Ø 2	
P	Aciers < 40 HRC								
	Fer doux magnétique	> 100 < 450			40–60	100–150	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Aciers de construction et de cémentation	> 300 < 700			40–60	100–150	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Aciers au carbone	> 400 < 950			40–60	80–120	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	> 450 < 950			40–60	80–120	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Aciers alliés	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	40–60	70–110	0,01–0,03	0,02–0,06	
M	Aciers inoxydables								
	Aciers ferritiques, martensitiques	> 450 < 1200			30–50	40–50	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Aciers austénitiques	> 400 < 950			30–50	40–50	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Aciers réfractaires	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48	40–60	50–60	0,01–0,03	0,02–0,06	
K	Fontes								
	Fonte grise	> 150 < 1000	> 100 < 300		50–60	150–200	0,02–0,04	0,04–0,08	
	Fonte à graphite sphéroïdal	> 350 < 1000	> 100 < 350		50–60	150–200	0,02–0,04	0,04–0,08	
	Fonte malléable	> 300 < 700	> 100 < 200		50–60	150–200	0,02–0,04	0,04–0,08	
	Fonte vermiculaire	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	50–60	100–150	0,02–0,04	0,04–0,08	
N	Cuivre								
	Cuivre pur / électrolytique	> 200 < 400	> 60 < 120		20–50	50–90	0,007–0,01	0,014–0,02	
	Laiton (copeaux courts)	> 350 < 700	> 100 < 200		20–50	50–90	0,007–0,01	0,014–0,02	
	Laiton (copeaux longs)	> 150 < 700	> 45 < 200		20–50	50–90	0,007–0,01	0,014–0,02	
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux courts)	> 150 < 700	> 45 < 200		20–50	50–90	0,007–0,01	0,014–0,02	
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	> 500 < 750	> 150 < 220		20–50	50–90	0,007–0,01	0,014–0,02	
	Alliages de cuivre spéciaux ≤ Q 18	> 550 < 650	> 160 < 190		15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
	Alliages de cuivre spéciaux ≥ Q 18	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
	Aluminium / Magnésium								
	Alu non alliés /alliages corroyés d'alu/Si ≤0,5 %	> 100 < 700	> 30 < 200		40–60	60–110	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Fontes d'alu ≤6 % Si	> 150 < 700	> 45 < 200		40–60	60–110	0,01–0,03	0,02–0,06	
	Fontes d'alu >6 % Si	> 150 < 900	> 45 < 265		50–70	120–220	0,02–0,06	0,04–0,12	
	Alliages corroyés de magnésium	> 150 < 500	> 45 < 150		50–70	120–220	0,02–0,06	0,04–0,12	
	Matières synthétiques								
	Thermoplastiques (copeaux longs)	> 20 < 80							
	Matières thermodurcissables (copeaux courts)	> 80 < 110							
	Matières synthétiques renforcées par fibres	> 800 < 1500	> 235 < 440						
	Matières spéciaux								
	Alliages à base de cobalt	> 400 < 2000	> 120 < 590						
	Alliages de tungstène	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52					
	Carbure de titane		> 440 < 495	> 47 < 50					
	Graphite	> 38 < 60							
	S	Titane							
Titane pur		> 300 < 700	> 90 < 200		15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
Alliages de titane		> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
Alliages de titane		> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
Nickel									
Nickel pur		> 400 < 600	> 120 < 175		15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
Alliages de nickel		> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
Alliages de nickel		> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
H	Aciers 40-63 HRC								
	Aciers alliés	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
	Aciers alliés	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
	Aciers trempés	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 53	15–20	15–25	0,015–0,03	0,03–0,06	
	Aciers trempés			> 53 < 63	15–20	15–25	0,01–0,015	0,02–0,03	

FORANT 5xD KA BA



f (mm/tr)

	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
Aciers < 40 HRC											
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
Aciers inoxydables											
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,09–0,12	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,24	0,18–0,27	0,20–0,30	0,22–0,35	0,25–0,36	0,28–0,38	0,30–0,40
	0,07–0,11	0,08–0,13	0,10–0,15	0,12–0,18	0,14–0,22	0,15–0,25	0,17–0,26	0,18–0,30	0,20–0,32	0,23–0,33	0,25–0,35
Fontes											
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
	0,12–0,15	0,13–0,18	0,15–0,22	0,18–0,25	0,20–0,30	0,23–0,33	0,25–0,38	0,30–0,43	0,35–0,50	0,38–0,55	0,40–0,63
Cuivre											
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,05–0,10	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,20–0,28
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Aluminium / Magnésium											
	0,09–0,20	0,10–0,24	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,09–0,20	0,10–0,24	0,12–0,28	0,14–0,34	0,16–0,38	0,18–0,45	0,20–0,53	0,22–0,57	0,25–0,61	0,28–0,63	0,28–0,68
	0,09–0,28	0,10–0,38	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
	0,09–0,28	0,10–0,38	0,12–0,40	0,14–0,48	0,16–0,53	0,18–0,63	0,20–0,75	0,22–0,81	0,25–0,85	0,28–0,90	0,30–0,98
Matières synthétiques											
Matières spéciaux											
Titane											
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Nickel											
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
Aciers 40-63 HRC											
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,05–0,09	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,15	0,12–0,20	0,13–0,23	0,14–0,24	0,15–0,26	0,16–0,26	0,18–0,28	0,20–0,30
	0,03–0,05	0,04–0,06	0,05–0,07	0,05–0,07	0,06–0,08	0,07–0,10	0,09–0,12	0,10–0,13	0,10–0,13	0,12–0,16	0,14–0,18

Forets carbure

3xD

**DIN 6537K
DIN 63535-HA**

Série

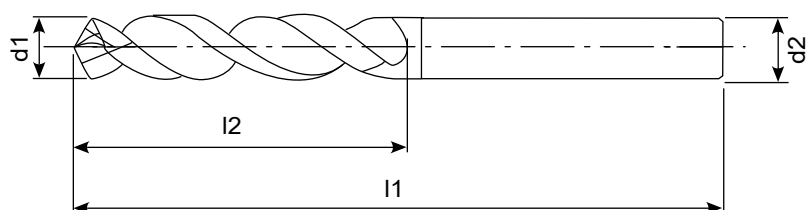
FORANT

Modèle

3xD BA

Substrat

Carbure



Angle d'hélice

30°

Tolérance de la queue

h6

Angle de pointe

140°

Tolérance

m7

P

●

M

K

●

N

●

S

H

●

i Pour les conditions de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'applications.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
2	45	3	13	630200
2,1	45	3	13	630210
2,2	45	3	13	630220
2,3	45	3	13	630230
2,4	45	3	15	630240
2,5	50	3	15	630250
2,6	50	3	15	630260
2,7	50	3	17	630270
2,8	50	3	17	630280
2,9	50	3	17	630290
3	62	6	20	630300
3,1	62	6	20	630310
3,2	62	6	20	630320
3,3	62	6	20	630330
3,4	62	6	20	630340
3,5	62	6	20	630350
3,6	62	6	20	630360
3,7	62	6	20	630370
3,8	66	6	24	630380
3,9	66	6	24	630390
4	66	6	24	630400
4,1	66	6	24	630410
4,2	66	6	24	630420
4,3	66	6	24	630430

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
4,4	66	6	24	630440
4,5	66	6	24	630450
4,6	66	6	24	630460
4,7	66	6	24	630470
4,8	66	6	28	630480
4,9	66	6	28	630490
5	66	6	28	630500
5,1	66	6	28	630510
5,2	66	6	28	630520
5,3	66	6	28	630530
5,4	66	6	28	630540
5,5	66	6	28	630550
5,6	66	6	28	630560
5,7	66	6	28	630570
5,8	66	6	28	630580
5,9	66	6	28	630590
6	66	6	28	630600
6,1	79	8	34	630610
6,2	79	8	34	630620
6,3	79	8	34	630630
6,4	79	8	34	630640
6,5	79	8	34	630650
6,6	79	8	34	630660
6,7	79	8	34	630670

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
6,8	79	8	34	630680
6,9	79	8	34	630690
7	79	8	34	630700
7,1	79	8	41	630710
7,2	79	8	41	630720
7,3	79	8	41	630730
7,4	79	8	41	630740
7,5	79	8	41	630750
7,6	79	8	41	630760
7,7	79	8	41	630770
7,8	79	8	41	630780
7,9	79	8	41	630790
8	79	8	41	630800
8,1	89	10	47	630810
8,2	89	10	47	630820
8,3	89	10	47	630830
8,4	89	10	47	630840
8,5	89	10	47	630850
8,6	89	10	47	630860
8,7	89	10	47	630870
8,8	89	10	47	630880
8,9	89	10	47	630890
9	89	10	47	630900
9,1	89	10	47	630910

Forets carbure

3xD

DIN 6537K
DIN 63535-HA

Série
Modèle
Substrat

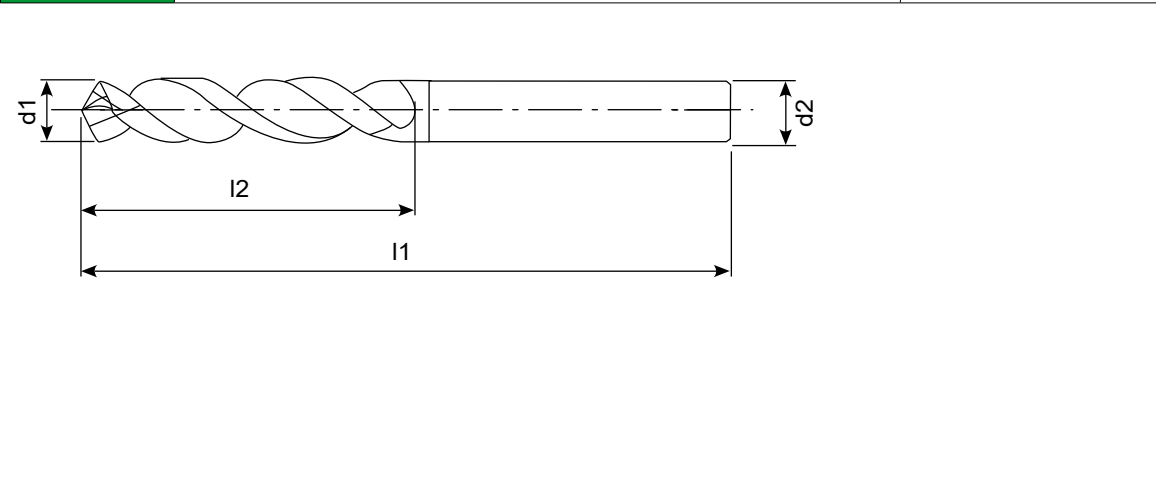
Modèle
Substrat

	Substrat
--	----------

FORANT
3xD BA
Carbure

3xD BA
Carbure

Carbure



Angle d'hélice	30°
----------------	-----

Angle d'hélice	30°
----------------	-----

Tolérance de la queue	h6
-----------------------	----

Tolérance de la queue	h6
-----------------------	----

Angle de pointe	140°
-----------------	-------------

Angle de pointe	140°
-----------------	-------------

Tolérance	m7
-----------	----

Tolérance	m7
-----------	----

P	●
---	---

P	●
---	---

M	

M	

K	●

K	●

N	●

N	●

S	

S	

H	●

H	●

--	--

--	--

i Pour les conditions de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'applications.

d_1	l_1	d_2	l_2	code article
9,2	89	10	47	630920
9,3	89	10	47	630930
9,4	89	10	47	630940
9,5	89	10	47	630950
9,6	89	10	47	630960
9,7	89	10	47	630970
9,8	89	10	47	630980
9,9	89	10	47	630990
10	89	10	47	631000
10,1	102	12	55	631010
10,2	102	12	55	631020
10,3	102	12	55	631030
10,4	102	12	55	631040
10,5	102	12	55	631050
10,6	102	12	55	631060
10,7	102	12	55	631070
10,8	102	12	55	631080
10,9	102	12	55	631090
11	102	12	55	631100
11,1	102	12	55	631110
11,2	102	12	55	631120
11,3	102	12	55	631130
11,4	102	12	55	631140
11,5	102	12	55	631150

d_1	l_1	d_2	l_2	code article
11,6	102	12	55	631160
11,7	102	12	55	631170
11,8	102	12	55	631180
11,9	102	12	55	631190
12	102	12	55	631200
12,2	107	14	60	631220
12,5	107	14	60	631250
12,8	107	14	60	631280
13	107	14	60	631300
13,5	107	14	60	631350
13,8	107	14	60	631380
14	107	14	60	631400
14,2	115	16	65	631420
14,5	115	16	65	631450
14,8	115	16	65	631480
15	115	16	65	631500
15,5	115	16	65	631550
15,8	115	16	65	631580
16	115	16	65	631600
16,5	123	18	73	631650
17	123	18	73	631700
17,5	123	18	73	631750
18	123	18	73	631800
18,5	131	20	79	631850

[illegible]

Forets carbure

3xD

**DIN 6537K
DIN 63535-HA**

Série

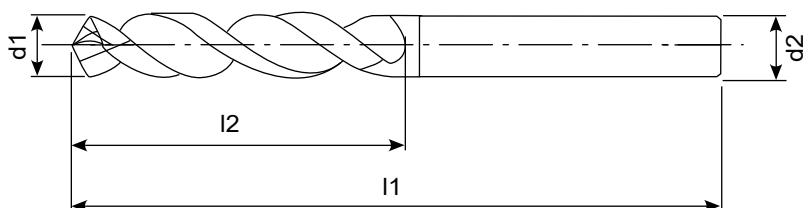
FORANT

Modèle

3xD KA BA

Substrat

Carbure



Angle d'hélice

30°

Tolérance de la queue

h6

Angle de pointe

140°

Tolérance

m7

P

●

M

●

K

●

N

●

S

●

H

●

i Pour les conditions de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'applications.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
3	62	6	20	640300
3,1	62	6	20	640310
3,2	62	6	20	640320
3,3	62	6	20	640330
3,4	62	6	20	640340
3,5	62	6	20	640350
3,6	62	6	20	640360
3,7	62	6	20	640370
3,8	66	6	24	640380
3,9	66	6	24	640390
4	66	6	24	640400
4,1	66	6	24	640410
4,2	66	6	24	640420
4,3	66	6	24	640430
4,4	66	6	24	640440
4,5	66	6	24	640450
4,6	66	6	24	640460
4,7	66	6	24	640470
4,8	66	6	28	640480
4,9	66	6	28	640490
5	66	6	28	640500
5,1	66	6	28	640510
5,2	66	6	28	640520
5,3	66	6	28	640530

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
5,4	66	6	28	640540
5,5	66	6	28	640550
5,6	66	6	28	640560
5,7	66	6	28	640570
5,8	66	6	28	640580
5,9	66	6	28	640590
6	66	6	28	640600
6,1	79	8	34	640610
6,2	79	8	34	640620
6,3	79	8	34	640630
6,4	79	8	34	640640
6,5	79	8	34	640650
6,6	79	8	34	640660
6,7	79	8	34	640670
6,8	79	8	34	640680
6,9	79	8	34	640690
7	79	8	34	640700
7,1	79	8	41	640710
7,2	79	8	41	640720
7,3	79	8	41	640730
7,4	79	8	41	640740
7,5	79	8	41	640750
7,6	79	8	41	640760
7,7	79	8	41	640770

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
7,8	79	8	41	640780
7,9	79	8	41	640790
8	79	8	41	640800
8,1	89	10	47	640810
8,2	89	10	47	640820
8,3	89	10	47	640830
8,4	89	10	47	640840
8,5	89	10	47	640850
8,6	89	10	47	640860
8,7	89	10	47	640870
8,8	89	10	47	640880
8,9	89	10	47	640890
9	89	10	47	640900
9,1	89	10	47	640910
9,2	89	10	47	640920
9,3	89	10	47	640930
9,4	89	10	47	640940
9,5	89	10	47	640950
9,6	89	10	47	640960
9,7	89	10	47	640970
9,8	89	10	47	640980
9,9	89	10	47	640990
10	89	10	47	641000
10,1	102	12	55	641010

Forets carbure

3xD

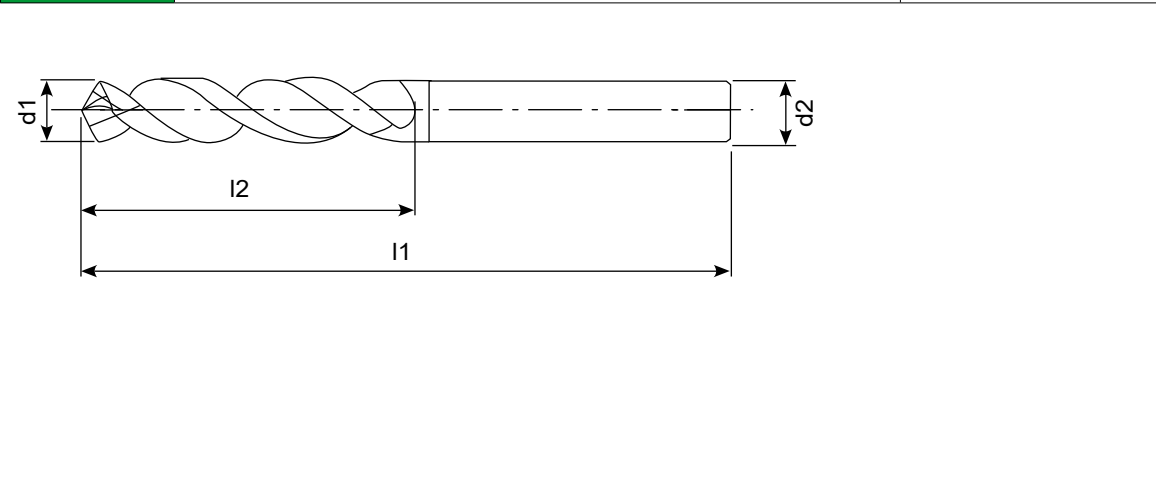
DIN 6537K
DIN 63535-HA

	Série
--	-------

	Modèle
--	--------

	Substrat
--	----------

FORANT
3xD KA BA
Carbure



Angle d'hélice

 30°

Tolérance de la queue

h6

Angle de pointe

140°

Tolérance

m7

P

M

K

A diagram illustrating a horizontal line. Above the line, in a pink-shaded region, is a single black dot. Below the line, in a green-shaded region, is another single black dot.

N

S

H

Page 10

i Pour les conditions de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'applications

d_1	l_1	d_2	l_2	code article
10,2	102	12	55	641020
10,3	102	12	55	641030
10,4	102	12	55	641040
10,5	102	12	55	641050
10,6	102	12	55	641060
10,7	102	12	55	641070
10,8	102	12	55	641080
10,9	102	12	55	641090
11	102	12	55	641100
11,1	102	12	55	641110
11,2	102	12	55	641120
11,3	102	12	55	641130
11,4	102	12	55	641140
11,5	102	12	55	641150
11,6	102	12	55	641160
11,7	102	12	55	641170
11,8	102	12	55	641180
11,9	102	12	55	641190
12	102	12	55	641200
12,2	107	14	60	641220
12,5	107	14	60	641250
12,8	107	14	60	641280
13	107	14	60	641300
13,5	107	14	60	641350

d_1	l_1	d_2	l_2	code article
13,8	107	14	60	641380
14	107	14	60	641400
14,2	115	16	65	641420
14,5	115	16	65	641450
14,8	115	16	65	641480
15	115	16	65	641500
15,2	115	16	65	641520
15,5	115	16	65	641550
15,8	115	16	65	641580
16	115	16	65	641600
16,4	123	18	73	641640
16,5	123	18	73	641650
17	123	18	73	641700
17,5	123	18	73	641750
18	123	18	73	641800
18,5	131	20	79	641850
19	131	20	79	641900
19,5	131	20	79	641950
20	131	20	79	642000

[illegible]

Forets carbure

5xD

**DIN 6537L
DIN 63535-HA**

Série

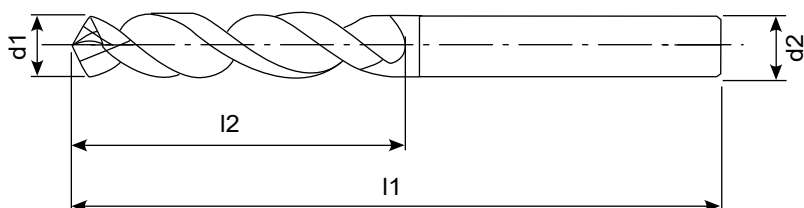
FORANT

Modèle

5xD KA BA

Substrat

Carbure



Angle d'hélice

30°

Tolérance de la queue

h6

Angle de pointe

140°

Tolérance

m7

P

●

M

●

K

●

N

●

S

●

H

●

i Pour les conditions de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'applications.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
1	38	3	9	650100 *
1,1	38	3	9	650110 *
1,2	38	3	11	650120 *
1,3	38	3	11	650130 *
1,4	38	3	12	650140 *
1,5	45	3	12	650150 *
1,6	45	3	14	650160 *
1,7	45	3	14	650170 *
1,8	45	3	16	650180 *
1,9	45	3	16	650190 *
2	57	4	21	650200
2,1	57	4	21	650210
2,2	57	4	21	650220
2,3	57	4	21	650230
2,4	57	4	21	650240
2,5	57	4	21	650250
2,6	57	4	21	650260
2,7	57	4	21	650270
2,8	57	4	21	650280
2,85	57	4	21	650285
2,9	57	4	21	650290
3	66	6	28	650300
3,1	66	6	28	650310
3,2	66	6	28	650320

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
3,3	66	6	28	650330
3,4	66	6	28	650340
3,5	66	6	28	650350
3,6	66	6	28	650360
3,7	66	6	28	650370
3,8	74	6	36	650380
3,9	74	6	36	650390
4	74	6	36	650400
4,1	74	6	36	650410
4,2	74	6	36	650420
4,3	74	6	36	650430
4,4	74	6	36	650440
4,5	74	6	36	650450
4,6	74	6	36	650460
4,65	74	6	36	650465
4,7	74	6	36	650470
4,8	82	6	44	650480
4,9	82	6	44	650490
5	82	6	44	650500
5,1	82	6	44	650510
5,2	82	6	44	650520
5,3	82	6	44	650530
5,4	82	6	44	650540
5,5	82	6	44	650550

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
5,55	82	6	44	650555
5,6	82	6	44	650560
5,65	82	6	44	650565
5,7	82	6	44	650570
5,8	82	6	44	650580
5,9	82	6	44	650590
6	82	6	44	650600
6,1	91	8	53	650610
6,2	91	8	53	650620
6,3	91	8	53	650630
6,4	91	8	53	650640
6,5	91	8	53	650650
6,6	91	8	53	650660
6,7	91	8	53	650670
6,8	91	8	53	650680
6,9	91	8	53	650690
7	91	8	53	650700
7,1	91	8	53	650710
7,2	91	8	53	650720
7,3	91	8	53	650730
7,4	91	8	53	650740
7,5	91	8	53	650750
7,55	91	8	53	650755
7,6	91	8	53	650760

Forets carbure

5xD

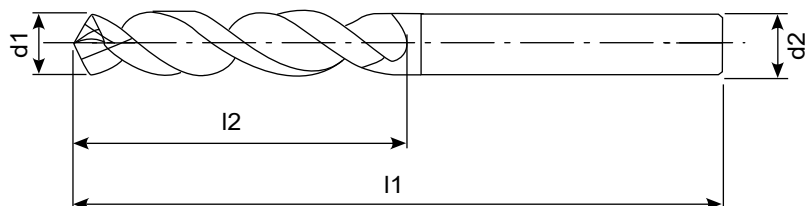
DIN 6537L
DIN 63535-HA

Série

Modèle

Substrat

FORANT
5xD KA BA
Carbure



Angle d'hélice

30°

Tolérance de la queue

h6

Angle de pointe

140°

Tolérance

m7

P

●

M

●

K

●

N

●

S

●

H

●

i Pour les conditions de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'applications.

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
7,7	91	8	53	650770
7,8	91	8	53	650780
7,9	91	8	53	650790
8	91	8	53	650800
8,1	103	10	61	650810
8,2	103	10	61	650820
8,3	103	10	61	650830
8,4	103	10	61	650840
8,5	103	10	61	650850
8,6	103	10	61	650860
8,7	103	10	61	650870
8,8	103	10	61	650880
8,9	103	10	61	650890
9	103	10	61	650900
9,1	103	10	61	650910
9,2	103	10	61	650920
9,3	103	10	61	650930
9,4	103	10	61	650940
9,5	103	10	61	650950
9,55	103	10	61	650955
9,6	103	10	61	650960
9,7	103	10	61	650970
9,8	103	10	61	650980
9,9	103	10	61	650990

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
10	103	10	61	651000
10,1	118	12	71	651010
10,2	118	12	71	651020
10,3	118	12	71	651030
10,4	118	12	71	651040
10,5	118	12	71	651050
10,6	118	12	71	651060
10,7	118	12	71	651070
10,8	118	12	71	651080
10,9	118	12	71	651090
11	118	12	71	651100
11,1	118	12	71	651110
11,2	118	12	71	651120
11,3	118	12	71	651130
11,4	118	12	71	651140
11,5	118	12	71	651150
11,6	118	12	71	651160
11,7	118	12	71	651170
11,8	118	12	71	651180
11,9	118	12	71	651190
12	118	12	71	651200
12,2	124	14	77	651220
12,5	124	14	77	651250
12,8	124	14	77	651280

d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	code article
13	124	14	77	651300
13,3	124	14	77	651330
13,5	124	14	77	651350
13,8	124	14	77	651380
14	124	14	77	651400
14,2	133	16	83	651420
14,5	133	16	83	651450
14,8	133	16	83	651480
15	133	16	83	651500
15,1	133	16	83	651510
15,2	133	16	83	651520
15,3	133	16	83	651530
15,5	133	16	83	651550
15,8	133	16	83	651580
16	133	16	83	651600
16,5	143	18	93	651650
17	143	18	93	651700
17,5	143	18	93	651750
18	143	18	93	651800
18,5	153	20	101	651850
19	153	20	101	651900
19,5	153	20	101	651950
20	153	20	101	652000

LA BOUTIQUE EN LIGNE BASS



2% de réduction sur toutes les commandes



Prix net visible directement



Vision du stock en direct



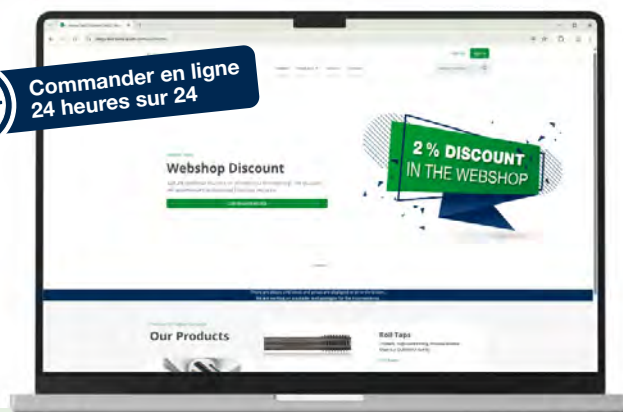
Importez votre commande au format **XLSX / CSV**



Filtres produits et matériaux pour une **recherche facile**



Commander en ligne
24 heures sur 24



Inscrivez-vous dès maintenant et profiter des avantages !

shop.bass-tools.com



DÉCOUVREZ NOTRE CATALOGUE PRINCIPAL.

Télécharger les catalogues sur :
www.bass-tools.com





BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Allemagne

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com

PDF DOWNLOAD



ID 065532

Sous réserve de modifications.

Édition 09/2026