



Ref. 890

Queue
réduite
Ø13mm

Co5%

Meulé



INOX



Description technique du foret

- Nuance : COBALT 5%
- Type : taillé meulé
- Norme : DIN338
- Angle de pointe : 135°
- Affûtage en croix
- A partir du Ø13,5, queue cylindrique de Ø13mm

Ø mm	L1 mm	L2 mm
1	34	12
1,1	36	14
1,2	38	16
1,3	38	16
1,4	40	18
1,5	40	18
1,6	43	20
1,7	43	20
1,8	46	22
1,9	46	22
2	49	24
2,1	49	24
2,2	53	27
2,3	53	27
2,4	57	30
2,5	57	30
2,6	57	30
2,7	61	33
2,8	61	33
2,9	61	33
3	61	33
3,1	65	36
3,2	65	36
3,3	65	36
3,4	70	39
3,5	70	39
3,6	70	39
3,7	70	39
3,8	75	43
3,9	75	43
4,0	75	43
4,1	75	43
4,2	75	43
4,3	80	47
4,4	80	47
4,5	80	47

Ø mm	L1 mm	L2 mm
4,6	80	47
4,7	80	47
4,8	86	52
4,9	86	52
5	86	52
5,1	86	52
5,2	86	52
5,3	86	52
5,4	93	57
5,5	93	57
5,6	93	57
5,7	93	57
5,8	93	57
5,9	93	57
6	93	57
6,1	101	63
6,2	101	63
6,3	101	63
6,4	101	63
6,5	101	63
6,6	101	63
6,7	101	63
6,8	109	69
6,9	109	69
7	109	69
7,1	109	69
7,2	109	69
7,3	109	69
7,4	109	69
7,5	109	69
7,6	117	75
7,7	117	75
7,8	117	75
7,9	117	75
8	117	75
8,1	117	75

Ø mm	L1 mm	L2 mm
8,2	117	75
8,3	117	75
8,4	117	75
8,5	117	75
8,6	125	81
8,7	125	81
8,8	125	81
8,9	125	81
9	125	81
9,1	125	81
9,2	125	81
9,3	125	81
9,4	125	81
9,5	125	81
9,6	125	81
9,7	133	87
9,8	133	87
9,9	133	87
10	133	87
10,2	133	87
10,5	133	87
11	142	94
11,5	142	94
12	151	101
12,5	151	101
13	151	101
13,5	160	108
14	160	108
14,5	169	114
15	169	114
15,5	178	120
16	178	120
16,5	184	125
17	184	125
17,5	191	130
18	191	130

Ø mm	L1 mm	L2 mm
18,5	198	135
19	198	135
19,5	205	140
20	205	140



INOX

Ref. AP110/890

19 forets CO5%
Ø1-10mm x 0,5 mm

113,79 €



INOX

Ref. AP113/890

25 forets CO5%
Ø1-13mm x 0,5 mm

150,49 €



INOX

Ref. 9965CO/890

91 forets CO5%
Ø1-10mm x 0,1 mm

326,06 €



	Résistance matière N/mm ² <i>Hardness</i>	Profondeur de perçage <i>Cutting depth</i>	Type de foret <i>Drill type</i>	Nuance du foret <i>Material</i>	Vitesse de coupe m/mn <i>Cutting speed</i>	Lubrifiant <i>Coolant</i>	Avance par tour (mm/tr) - <i>Feed mm/turn</i>					
							Diamètre du Foret - <i>Drill diameter (Dia.) in mm</i>					
							2	5	10	15	25	40
ACIERS Résistance jusqu'à 700 N/mm2 E24, A37, A42, XC15, XC18..... <i>Construction steels</i>	500	Max 5xd	N	HSS	25	Emulsion	0,05	0,10	0,20	0,30	0,40	0,45
	500	Max 5xd	N	HSS Co5	28	Emulsion	0,05	0,10	0,20	0,30	0,40	0,45
	500	Max 5xd	UF - L	HSS Co5	32	Emulsion	0,06	0,12	0,22	0,33	0,45	0,45
	500	Max 5xd	UF - L TICN	HSS Co5	42	Emulsion	0,07	0,18	0,26	0,36	0,48	
	500	>5xd	UF - L	HSS Co5	32	Emulsion	0,04	0,12	0,22	0,33	0,45	
	500	>5xd	UF - L TIALN	HSS Co5	40	Emulsion	0,07	0,18	0,26	0,36	0,48	
	700	Max 5xd	N	HSS	25	Emulsion	0,05	0,10	0,20	0,30	0,40	0,45
	700	Max 5xd	N	HSS Co5	28	Emulsion	0,05	0,10	0,20	0,30	0,40	0,45
	700	Max 5xd	UF - L 40°	HSS Co5	32	Emulsion	0,06	0,12	0,22	0,33	0,45	0,45
	700	Max 5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	42	Emulsion	0,07	0,18	0,26	0,36	0,48	
	700	>5xd	UF - L 40°	HSS Co5	32	Emulsion	0,04	0,12	0,22	0,33	0,45	
	700	>5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	40	Emulsion	0,07	0,18	0,26	0,36	0,48	
ACIERS ALLIES Résistance 700 à 1000N/mm2 CC45, A70, XC45, 16MC5, 35CD4 <i>Construction steels</i>		Max 5xd	N	HSS Co8	20	Emulsion	0,04	0,08	0,15	0,23	0,30	0,37
		Max 5xd	UF - L 30°	HSS Co5	25	Emulsion	0,06	0,12	0,22	0,33	0,45	0,45
		Max 5xd	UF - L 30° TIALN	HSS Co5	38	Emulsion	0,07	0,18	0,26	0,36	0,48	
		>5xd	UF - L 30°	HSS Co5	25	Emulsion	0,04	0,12	0,22	0,33	0,45	
		>5xd	UF - L 30° TIALN	HSS Co5	36	Emulsion	0,06	0,12	0,22	0,33	0,45	

	Profondeur de perçage <i>Cutting depth</i>	Type de foret <i>Drill type</i>	Nuance du foret <i>Material</i>	Vitesse de coupe m/mn <i>Cutting speed</i>	Lubrifiant <i>Coolant</i>	Avance par tour (mm/tr) - <i>Feed mm/turn</i>					
						Diamètre du Foret - <i>Drill diameter (Dia.) in mm</i>					
						2	5	10	15	25	40
ACIERS DE 1000 à 1300 N/mm2 <i>Hardened steels</i>	Max 5xd	N	HSS Co8	20	Huile H.P.	0,03	0,08	0,12	0,16		
	Max 5xd	UF - L 30° TIALN	HSS Co5	25	Huile H.P.	0,05	0,10	0,16	0,20		
	>5xd	UF - L 30° TIALN	HSS Co5	23	Huile H.P.	0,05	0,10	0,16	0,20		
	<5xd	N	K10F	70-90	Emulsion	0,015	0,02	0,03	0,04		
	Max 5xd	N	K10F	70-90	Emulsion	0,015	0,02	0,03	0,04		
FONTES Fontes grises FT20, FT 25 <i>Grey cast iron</i>											
	Max 5xd	N	HSS	20	Emulsion	0,06	0,13	0,25	0,35	0,45	0,55
	Max 5xd	N TIALN	HSS Co5	40	Emulsion	0,08	0,15	0,28	0,38		
	>5xd	UF - L 40°	HSS Co5	25	Emulsion	0,06	0,15	0,28	0,38		
	>5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	40	Emulsion	0,08	0,15	0,28	0,38		
Fontes Malléables MB 35 10, MB 35 18, MB 40 10 <i>Malleable cast iron</i>	Max 5xd	N	HSS Co5	20	Emulsion	0,04	0,08	0,20	0,28	0,40	0,45
	Max 5xd	N TIALN	HSS Co5	25	Emulsion	0,06	0,10	0,22	0,30		
	>5xd	UF - L 40°	HSS Co5	22	Emulsion	0,06	0,15	0,28	0,38		
	>5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	28	Emulsion	0,08	0,15	0,28	0,38	0,35	0,4
Fontes Graphite Sphéroïdale FGS 400 12, FGS 500 7 <i>Spheroidal cast iron</i>		UF - L 40°	HSS Co5	25	Emulsion	0,06	0,15	0,28	0,38		
		UF - L 40° TIALN	HSS Co5	32	Emulsion	0,08	0,18	0,30	0,40		



	Profondeur de perçage <i>Cutting depth</i>	Type de foret <i>Drill type</i>	Nuance du foret <i>Material</i>	Vitesse de coupe m/mn <i>Cutting speed</i>	Lubrifiant <i>Coolant</i>	Avance par tour (mm/tr) - <i>Feed mm/turn</i>					
						Diamètre du Foret - <i>Drill diameter (Dia.) in mm</i>					
						2	5	10	15	25	40
ALLIAGES LEGERS AU 4G Alu au Si < 10% Alu au Si > 10% <i>Aluminium base alloy</i>	-	UF - L 40°	HSS Co5	65	Emulsion	0,06	0,13	0,25	0,32	0,43	0,55
	-	UF - L 40°	HSS Co5	65	Emulsion	0,06	0,13	0,25	0,32	0,35	0,48
		UF - L 40° TIALN	HSS Co5	80	Emulsion	0,06	0,13	0,25	0,32		
	-	UF - L 40°	HSS Co5	35	Emulsion	0,05	0,10	0,20	0,28		
		UF - L TIALN	HSS Co5	65	Emulsion	0,06	0,13	0,25	0,32		
ALLIAGES DE CUIVRE Al. Cuivre Nickel Zinc Laiton tenace Laiton cassant Bronzes <i>Copper base alloy</i> <i>Bronze</i> <i>Brass</i>											
	Max 5xd	N	HSS Co5	25	Emulsion	0,06	0,13	0,23	0,28	0,32	0,45
	>5xd	UF - L 40°	HSS Co5	25	Emulsion	0,06	0,13	0,23	0,28		
	>5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	50	Emulsion	0,06	0,14	0,24	0,29		
	Max 5xd	UF - L 40°	HSS Co5	40	Emulsion	0,05	0,12	0,21	0,25	0,35	0,50
	>5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	55	Emulsion	0,06	0,14	0,24	0,29		
	Max 5xd	UF - L 30°	HSS Co5	50	Sans	0,06	0,15	0,23	0,30	0,40	0,55
	>5xd										
	Max 5xd	UF - L 40°	HSS Co5	36	Emulsion	0,05	0,10	0,18	0,25		
	>5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	42	Emulsion	0,05	0,10	0,18	0,25		
ACIERS INOXYDABLES <i>Stainless steels</i>	Max 5xd	N	HSS Co5	12	Emulsion	0,03	0,08	0,12	0,18	0,22	0,31
	Max 5xd	N TIALN	HSS Co5	16	Emulsion	0,04	0,09	0,14	0,2		
	Max 5xd	UF - L 40°	HSS Co5	16	Emulsion	0,03	0,08	0,12	0,18		
	Max 5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	27	Emulsion	0,05	0,10	0,18	0,25		
	>5xd	UF - L 40° TIALN	HSS Co5	22	Emulsion	0,04	0,09	0,15	0,20		



Vc	12	16	20	22	23	VITESSE DE COUPE (m/min) - Cutting speed m/min																80	90
						25	27	28	32	35	36	38	40	42	50	55	65	70					
		VITESSE DE ROTATION (tr/min) - Rotation speed U/min																					
DIAMETRE DU FORET (mm) - Ø	1	3810	5090	6360	7000	7320	7950	8590	8910	10180	11140	11450	12090	12730	13360	15910	17500	20690	22280	25460	28640		
	2	1900	2540	3180	3500	3660	3970	4290	4450	5090	5570	5720	6040	6360	6680	7950	8750	10340	11140	12730	14320		
	3	1270	1690	2120	2330	2440	2650	2860	2970	3390	3710	3810	4030	4240	4450	5300	5830	6890	7420	8480	9540		
	4	950	1270	1590	1750	1830	1980	2140	2220	2540	2780	2860	3020	3180	3340	3970	4370	5170	5570	6360	7160		
	5	760	1010	1270	1400	1460	1590	1710	1780	2030	2220	2290	2410	2540	2670	3180	3500	4130	4450	5090	5720		
	6	630	840	1060	1160	1220	1320	1430	1480	1690	1850	1900	2010	2120	2220	2650	2910	3440	3710	4240	4770		
	7	540	720	900	1000	1040	1130	1220	1270	1450	1590	1630	1720	1810	1900	2270	2500	2950	3180	3630	4090		
	8	470	630	790	870	910	990	1070	1110	1270	1390	1430	1510	1590	1670	1980	2180	2580	2780	3180	3580		
	9	420	560	700	770	810	880	950	990	1130	1230	1270	1340	1410	1480	1760	1940	2290	2470	2820	3180		
	10	380	500	630	700	730	790	850	890	1010	1110	1140	1200	1270	1330	1590	1750	2060	2220	2540	2860		
	12	310	420	530	580	610	660	710	740	840	920	950	1000	1060	1110	1320	1450	1720	1850	2120	2380		
	14	270	360	450	500	520	560	610	630	720	790	810	860	900	950	1130	1250	1470	1590	1810	2040		
	16	230	310	390	430	450	490	530	550	630	690	710	750	790	830	990	1090	1290	1390	1590	1790		
	18	210	280	350	380	400	440	470	490	560	610	630	670	700	740	880	970	1140	1230	1410	1590		
	20	190	250	310	350	360	390	420	440	500	550	570	600	630	660	790	870	1030	1110	1270	1430		
	22	170	230	280	310	330	360	390	400	460	500	520	540	570	600	720	790	940	1010	1150	1300		
	24	150	210	260	290	300	330	350	370	420	460	470	500	530	550	660	720	860	920	1060	1190		
	26	140	190	240	260	280	300	330	340	390	420	440	460	480	510	610	670	790	850	970	1100		
	28	130	180	220	250	260	280	300	310	360	390	400	430	450	470	560	620	730	790	900	1020		
	30	120	160	210	230	240	260	280	290	330	370	380	400	420	440	530	580	680	740	840	950		
32	110	150	190	210	220	240	260	270	310	340	350	370	390	410	490	540	640	690	790	890			
34	110	140	180	200	210	230	250	260	290	320	330	350	370	390	460	510	600	650	740	840			
36	100	140	170	190	200	220	230	240	280	300	310	330	350	370	440	480	570	610	700	790			
38	100	130	160	180	190	200	220	230	260	290	300	310	330	350	410	460	540	580	670	750			
40	90	120	150	170	180	190	210	220	250	270	280	300	310	330	390	430	510	550	630	710			

DIAMETRE DU FORET (mm) - Ø