


Domaine d'application :

Pour réaliser des applications dans des conditions extrêmes.

Ø mm	Long. totale mm	Long. de coupe	Art. N°	Condit.
2,0	49	24	0618 800 200	10
2,5	57	30	0618 800 250	10
3,0	61	33	0618 800 300	10
3,1	65	36	0618 800 310	10
3,2	65	36	0618 800 320	10
3,3	65	36	0618 800 330	10
3,5	70	39	0618 800 350	10
4,0	75	43	0618 800 400	10
4,1	75	43	0618 800 410	1
4,2	75	43	0618 800 420	1
4,5	80	47	0618 800 450	1
4,9	86	52	0618 800 490	1
5,0	86	52	0618 800 500	1
5,2	86	52	0618 800 520	1
5,5	93	57	0618 800 550	1
6,0	93	57	0618 800 600	1
6,5	101	63	0618 800 650	1
6,8	109	69	0618 800 680	1
7,0	109	69	0618 800 700	1
7,5	109	75	0618 800 750	1
8,0	117	75	0618 800 800	1
8,5	117	75	0618 800 850	1
9,0	125	81	0618 800 900	1
9,5	125	81	0618 800 950	1
10,0	133	87	0618 801 000	1
10,2	133	87	0618 801 020	1
10,5	133	87	0618 801 050	1
11,0	142	94	0618 801 100	1
11,5	142	94	0618 801 150	1
12,0	151	101	0618 801 200	1
12,5	151	101	0618 801 250	1
13,0	151	101	0618 801 300	1

Données techniques :

Matière	Résistance N-mm ²	Vc m/min	Ø 2	Ø 5	Ø 10
Aciers inoxydables ferritiques	400 - 640	14 - 16	0,02 - 0,04	0,07 - 0,09	0,15 - 0,21
Aciers inoxydables martensitiques	730 - 1150	10 - 14	0,01 - 0,03	0,05 - 0,07	0,14 - 0,18
Aciers inoxydables austénitiques	440 - 780	8 - 12	0,02 - 0,04	0,05 - 0,09	0,18 - 0,21
Aciers inoxydables réfractaires	950 - 1050	6 - 12	0,01 - 0,02	0,03 - 0,05	0,16 - 0,18
Alliages réfractaires base fer	< 900	8 - 12	0,01 - 0,02	0,03 - 0,05	0,07 - 0,12
Aciers réfractaires base Cobalt ou Nickel	< 900	6 - 10	0,01 - 0,02	0,03 - 0,04	0,07 - 0,10
Aciers réfractaires base Cobalt ou Nickel	> 900	4 - 7	0,01 - 0,02	0,03 - 0,04	0,07 - 0,09

Mèches métal HSS 8 % Cobalt

Idéale pour le perçage des matériaux durs et tenaces. Excellente résistance.

Normes :

Dimensionnelles : DIN 338.

Géométriques : ISO 10899.

Tolérance H8.

Caractéristiques et avantages :
• En acier HSS 8 % Cobalt :

- permet une excellente résistance aux températures d'usinage,
- perce dans des matières d'une dureté jusqu'à 1400 N/mm² (usinage des aciers très résistants, en particulier les aciers inoxydables et les alliages réfractaires),
- réalise des travaux avec coupes interrompues.

• Affûtage à 135° et en croix :

- pénétration aisée dans les matériaux,
- meilleur guidage de la mèche,
- réduit considérablement la pression de perçage,
- évite le pré-perçage.

• Arête de coupe nette :

- permet une très grande précision dans les opérations de taraudage.

• Goujure de type N :

- évacuation rapide des copeaux métalliques.

Produits associés :

Lunettes de protection sirius.

Huile de coupe.