

## APPLICATIONS DES FORETS DANS LES MATÉRIAUX LES PLUS COURANTS

MATÉRIEL	Type de Foret	Qualité	Angle de la pointe	Vitesse de coupe m/min.	Avance suivant tableau	Réfrigérant
ACIER DÉCOLLETAGE Jusqu'à 500 N/mm <sup>2</sup>	*N	HSS	118°	20-25	D	ÉMULSION
	N	HSSCo	135°	25-30		
	N	TIN	118°/135°	45-50		
ACIER NON ALLIÉ AVEC CONTENU DE CARBONE " 0,4%. DURETÉ " 800 N/mm <sup>2</sup>	*N	HSS	118°	15-20	D	ÉMULSION
	*N	HSSCo	135°	20-25		
	N	TIN	118°/135°	35-40		
ACIER NON ALLIÉ AVEC CONTENU DE CARBONE " 0,4% DURETÉ 800-1000 N/mm <sup>2</sup> ACIER CÉMENTÉ ET TREMPÉ REVENU DURETÉ " 700 N/mm <sup>2</sup>	N	HSS	118°	12-15	C	ÉMULSION
	*N	HSSCo	135°	15-20		
	*N	TIN	118°/135°	25-30		
800-1000 N/mm <sup>2</sup> ACIER CÉMENTÉ ET TREMPÉ REVENU DURETÉ 700-1000 N/mm <sup>2</sup>	N	HSS	118°	10-12	C	ÉMULSION
	*N	HSSCo	135°	15-17		
	*N	TIN	118°/135°	20-25		
ACIER NON ALLIÉ POUR OUTILS DURETÉ 800-1000 N/mm <sup>2</sup> ACIER CÉMENTÉ DURETÉ 1000-1200 N/mm <sup>2</sup>	--	--	--	--	B	ÉMULSION
	*N	HSSCo	135°	10-12		
	*N	TIN	118°/135°	18-20		
ACIER ALLIÉ ENDURCI ET TREMPÉ DURETÉ >1200 N/mm <sup>2</sup>	--	--	--	--	A	ÉMULSION (Huile)
	*N	HSSCo	135°	4-5		
	*N	TIN	118°/235°	8-10		
ACIER INOXYDABLE ALLIÉ Cr-Mo	--	--	--	--	A	ÉMULSION (Huile)
	*W/INOX	HSSCo	135°	8-10		
	W/INOX	TIN	135°	18-20		
ACIER INOXYDABLE ALLIÉ Cr-Ni ACIER THERMOSTABLE	--	--	--	--	A	HUILE
	*N	HSSCo	135°	8-10		
	*N	TIN	118°/135°	15-20		
ACIER AVEC MANGANÈSE > 10% Mn	--	--	--	--	A	SEC
	*N	HSSCo	135°	3		
	*N	TIN	118°/135°	5-6		
ACIER POUR RESSORTS	--	--	--	--	A	SEC
	*N	HSSCo	135°	5		
	*N	TIN	118°/135°	8-10		
ALLIAGES HASTELLOY	--	--	--	--	A	HUILE
	*N	HSSCo	135°	4		
	*N	TIN	118°/135°	6-8		
FERRO TIC	--	--	--	--	A	SEC (Air)
	*N	HSSCo	135°	3		
	*N	TIN	118°/135°	5-6		
TITANE ET ALLIAGES DE TITANE	--	--	--	--	A	HUILE
	*N	HSSCo	135°	5		
	*N	TIN	118°/135°	8-10		
FONTE GRISE FONTE MALLÉABLE	*N	HSS	118°	20-25	E	SEC (Émulsion)
	*N	HSSCo	135°	30-35		
	N	TIN	118°/135°	40-50		
FONTE DURE (Semimalléable)	--	--	--	--	D	SEC (Émulsion)
	*N	HSSCo	135°	8-10		
	*N	TIN	118°/135°	15-16		
LAITON DUR	*H	HSS	118°	50-60	F	SEC (Huile)
	--	--	--	--		
	H	TIN	118°	90-100		
LAITON TENACE	*H/N	HSS	118°	40-50	E	ÉMULSION
	--	--	--	--		
	H/N	TIN	118°	80-85		
CUIVRE SIDÉRGIQUE	*W	HSS	118°	25-30	E	ÉMULSION
	--	--	--	--		
	W	TIN	118°	50-60		

\* Type de foret recommandé suivant les matériaux

# APPLICATIONS DES FORETS DANS LES MATÉRIAUX LES PLUS COURANTS

MATÉRIEL	Type de Foret	Qualité	Angle de la pointe	Vitesse de coupe m/min.	Avance suivant tableau	Réfrigérant
CUIVRE ÉLECTROLYTIQUE	--	--	--	--		
	N	HSSCo	135°	20-25	E	ÉMULSION (Huile)
LAITON BLANC	N/H	HSS	118°	18/20		
	N/H	HSSCo	135°	22-25	C	HUILE (Émulsion)
ALLIAGE Cu-Ni ALLIAGE Cu-Sn	--	--	--	--		
	N	HSSCo	135°	22-25	C	HUILE (Émulsion)
ALLIAGE Cu-Al	N	TIN	118°/135°	35-40		
	--	--	--	--		
ALLIAGE Cu-Be	N/INOX	HSSCo	135°	10-13	C	HUILE (Émulsion)
	N/INOX	TIN	118°/135°	20-25		
ALLIAGE Cu-Mn ALLIAGE Cu-Si	N/H	HSS	118°	8-10		
	N/H	HSSCo	135°	12-13	B	HUILE (Émulsion)
	N/H	TIN	118°/135°	18-20		
ALUMINIUM PUR	N	HSS	118°	20-25		
	N	HSSCo	135°	30-35	C	HUILE (Émulsion)
ALLIAGE Al-Mn ALLIAGE Al-Cr	--	--	--	--		
	W/	HSS	135°	40-50		
ALLIAGE Al-Pb Sb Sn	W/INOX	HSSCo	135°	50-55	E	ÉMULSION
	--	--	--	--		
ALLIAGE Al-Cu-Si-Mg-Pb-Sn-Ti-Be	W/	HSS	135°	70-80		
	W/INOX	HSSCo	135°	90-100	E	ÉMULSION
ALLIAGE Al-Si-Mg-Mn-Cu-Cr	--	--	--	--		
	W/	HSS	135°	40-45		
	W/INOX	HSSCo	135°	50-55	E	ÉMULSION
ALLIAGE Al-Si-Mg-Mn-Cr	W/	TIN	135°	75-80		
	W/	HSS	135°	70-80		
* ALLIAGE Mg	W/INOX	HSSCo	135°	90-100	E	ÉMULSION
	--	--	--	--		
ZINC, ZAMAC	W/N	HSS	118°/135°	70-80		
	W/N	HSSCo	135°	90-100	E	SEC (Sans eau)
	--	--	--	--		
PLASTIQUE DURS	N	HSS	118°	30-35		
	N	HSSCo	135°	40-45	D	ÉMULSION
	N	TIN	118°/135°	60-65		
THERMOPLASTIQUES	--	--	--	--		
	H	HSSCo	90°	10-15	C	SEC (Air)
PAPIER	H	TIN	118°/90°	20-25		
	W	HSS	130°	20-25	C	SEC (Air)
CAOUTCHOUC	W	TIN	130°	45-50		
	H	HSS	118°/90°	15-20		
	W	HSSCo	135°	20-25	C	SEC (Air)
CAOUTCHOUC	H	TIN	118°/135°	35-40		
	H	HSS	90°	10-12		
	H	HSSCo	90°	18-20	F	SEC (Air)
	H	TIN	90°	25-30		

\* Type de foret recommandé suivant les matériaux W= Profondeur des trous N= Trous courts