

TABLEAU D'AVANCES

Ø FORET	A	B	C	D	E	F
2,0	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063
2,5	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080
3,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100
4,0	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
5,0	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
6,5	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
8,0	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200
10,0	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
13,0	0,090	0,110	0,130	0,180	0,220	0,270
16,0	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
20,0	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400
25,0	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
30,0	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
40,0	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
50,0	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800
63,0	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
80,0	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250

NOTE: CES VALEURS SONT ORIENTATIVES POUR LES CONDITIONS SUIVANTES:

- Avance uniforme du perçage.
- Utiliser les forets de dimensions suivant DIN 338 et DIN 345
- Qualités HSS, HSS-Co
- Longueur maximum de perçage égal à 3 fois le diamètre du foret
- Bonne stabilité et rigidité de la machine et de la fixation de la pièce
- Sans douilles de guide pour le foret
- Bon refroidissement (réfrigérant, débit, pression)
- Perçage vertical, et entrée et sortie du foret perpendiculaire à la surface à percer

Au cas où les conditions décrites ci-dessus ne fonctionnent pas, il conviendra de faire varier les valeurs de vitesse de coupe et/ou d'avance, en les augmentant ou les diminuant