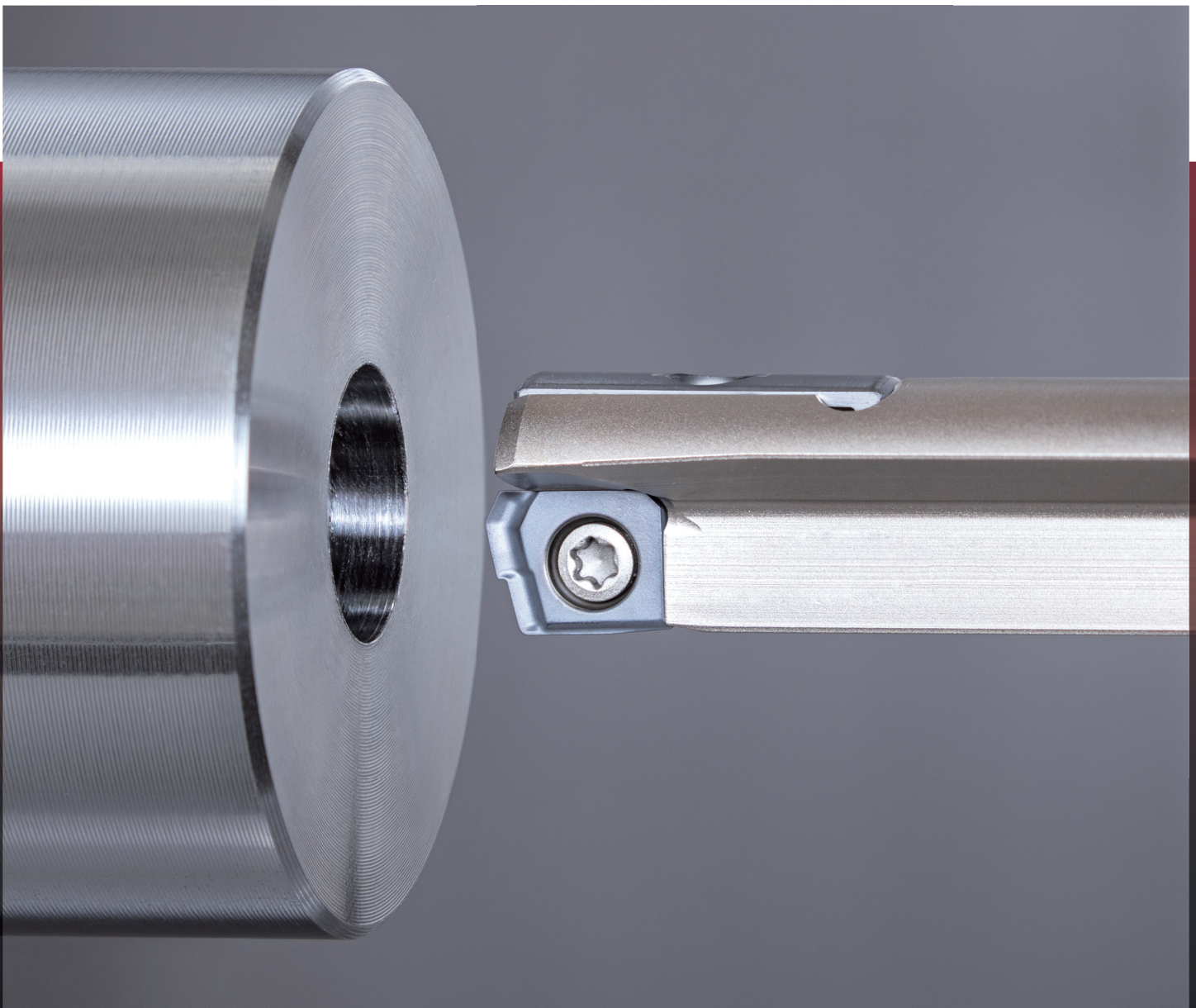


Forage

DEEPT^{RI}DRILL

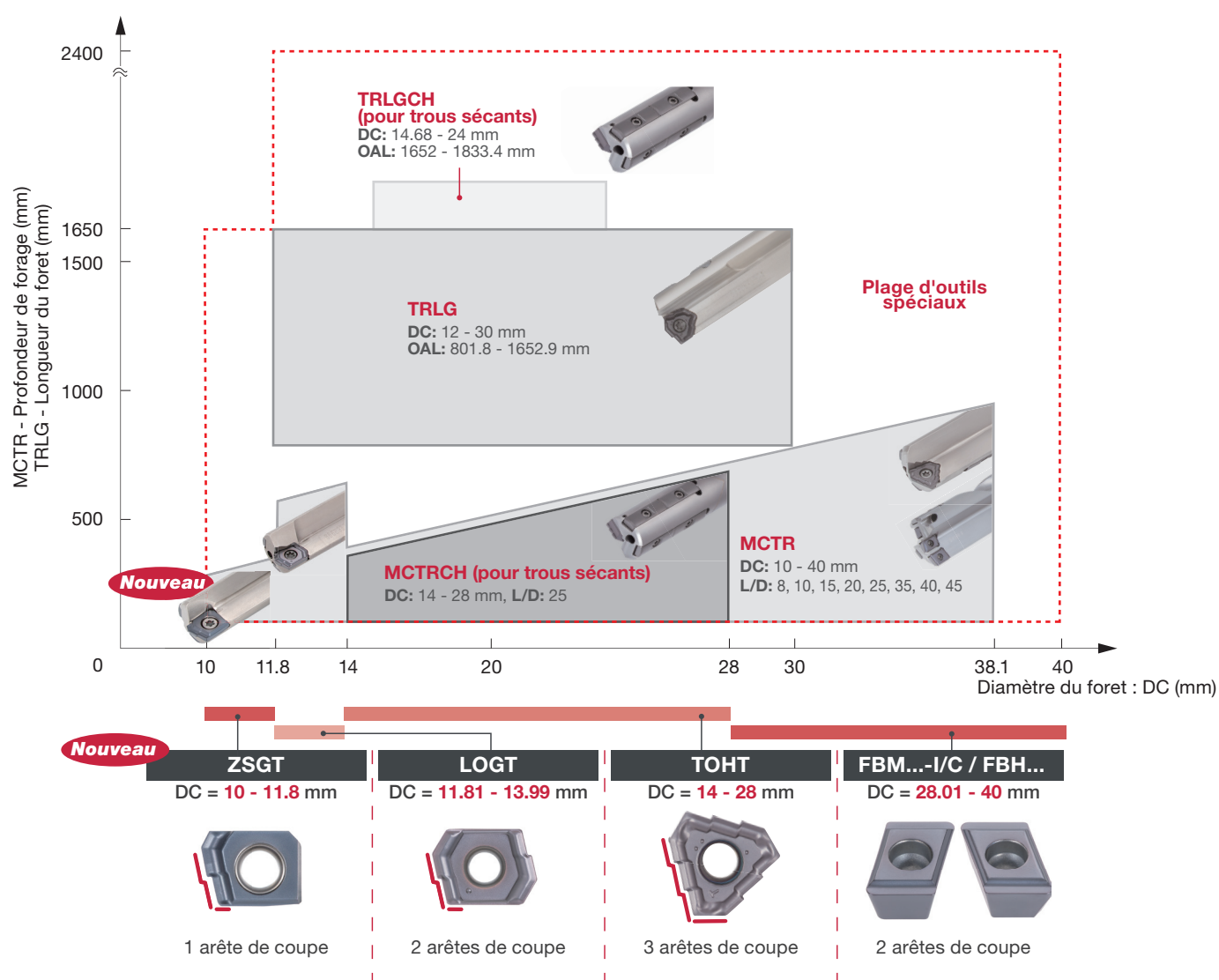
Brochure Technique - 430S3-F

Nouveaux forets 3/4 à plaquette
DeepTri-Drill à partir de 10 mm de diamètre



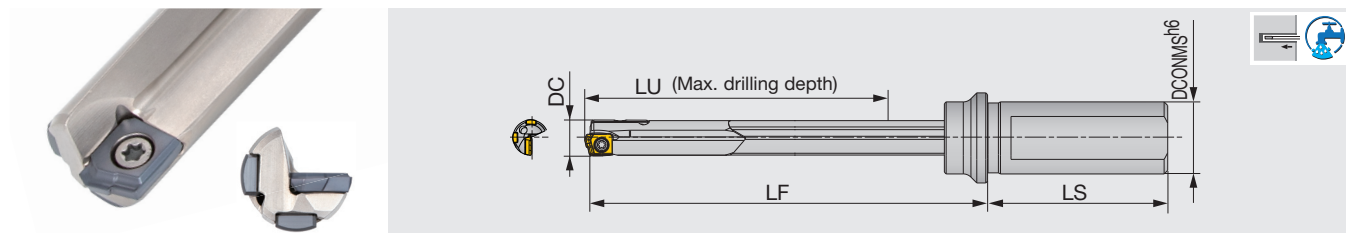
Forets DeepTri-Drill pour tours et centres d'usinage CNC avec une plage de diamètres **10 - 11.8 mm**

■ Large gamme de solutions pour diverses applications de forage



MCTR L/D=25

Forets pour tours et centres d'usinage, L/D = 25, Diamètres d'outil ø10 - ø11.5 mm



Désignation	DC	DCONMS	LU	LS	LF	Plaquette	Patin de guidage
MCTR10.00XM20-25	10	20	264.7	50	290	ZSGT06...	GP04-16-045-DC
MCTR11.00XM20-25	11	20	301.7	50	329	ZSGT06...	GP04-16-050-DC
MCTR11.50XM20-25	11.5	20	301.7	50	329	ZSGT06...	GP04-16-050-DC

DC	Tolérance du diamètre de l'outil	Plage de tolérance applicable au diamètre du trou
10 - 11.5	0 / - 0.08	+ 0.05 / - 0.11

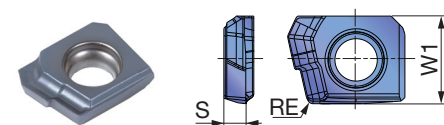
Pièces détachées

Désignation	Plaquette		Patin de guidage	
	Vis	Clé	Vis	Clé
MCTR10... - MCTR11.5...	SR-M2.5X0.35L3.8	T-7F	CSTB-2	T-6F

Couple recommandé (N-m) pour le serrage: SR-M2.5X0.35L3.8=0.9, CSTB-2=0.7

Plaquette

ZSGT-NDJ



P	Aciers	★								
M	Inox	★								
K	Fontes	★								
N	Non-ferreux	★								
S	Superalliages	★								
H	Aciers trempés	★								

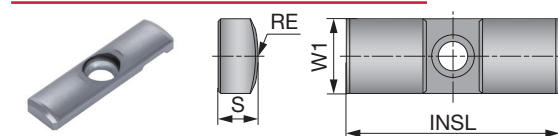
★ : Premier choix
☆ : Second choix

Désignation	Nuance									W1	S	RE	
		AH9130											
ZSGT060204R-NDJ		●									6	1.5	0.4

● : En gamme
Conditionnement = 10 pièces.

Patins de guidage en carbure

GP04



P	Aciers	★								
M	Inox	★								
K	Fontes	★								
N	Non-ferreux	★								
S	Superalliages	★								
H	Aciers trempés	★								

★ :Premier choix
☆ : Second choix

Désignation	Nuance					W1	INSL	S	RE
		FH3125							
GP04-16-045-DC		●							
GP04-16-050-DC		●							

● : En gamme
Conditionnement = 5 pièces.

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDEES

Diamètre du foret : DC = 10 - 11.8 mm

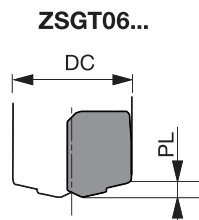
ISO	Matériaux usinés	Vitesse de coupe Vc (m/min)	Avance f (mm/tour)
P	Aciers bas carbone (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, etc. E275A, C25, etc.	80 - 140	0.05 - 0.08
	Aciers au carbone (C > 0.3) S45C, S55C, etc. C45, C55, etc.	80 - 140	0.05 - 0.14
	Aciers faiblement alliés (C < 0.3) SCM415, 18CrMo4, etc.	80 - 140	0.05 - 0.08
	Aciers alliés (C > 0.3) SCM440, SCr420, 42CrMo4, 20Cr4, etc.	80 - 120	0.05 - 0.14
M	Aciers inoxydables (austénitiques) SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	60 - 100	0.05 - 0.08
	Aciers inoxydables (martensitique, ferritiques) SUS430, SUS416, etc. X6Cr17, X12CrS13, etc.	60 - 100	0.05 - 0.08
	Stainless steel (Precipitation hardening) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, etc.	60 - 100	0.05 - 0.08
K	Fontes grises FC250, GG25, 250, etc.	80 - 140	0.05 - 0.2
	Fontes ductiles FCD700, 700-2, etc.	80 - 140	0.05 - 0.2
N	Alliages d'aluminium	100 - 200	0.05 - 0.18
S	Alliages réfractaires Inconel 718, etc.	20 - 50	0.04 - 0.06
	Alliages de titane Ti-6Al-4V, etc.	30 - 60	0.04 - 0.1
H	Aciers trempés ≥ 40HRC	50 - 100	0.04 - 0.06

*Recommandations concernant l'arrosage pour le forage des aciers inoxydables :

- Utiliser de l'huile entière en priorité
- L'arrosage à l'huile soluble nécessite une concentration d'huile d'au moins 20 %.

FORME DU FOND DU TROU BORGNE

DC	Plaquette	Différence maximale PL
10 - 11.8	ZSGT06...	1.7



www.tungaloy.fr



FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com

