

Alésoirs

Paramètres de coupe

Vitesse moyenne de coupe en tours/min par diamètre d'alésoir et par matière*							
Ø	Inox	Acier 800- 1000 N/mm ² et fonte grise > 180HB	Bronze	Acier 500- 800 N/mm ² et fonte grise < 180HB	Acier < 500 N/mm ²	Cuivre et laiton	Aluminium
2	637	796	955	1273	1592	2387	4775
6	212	265	318	424	531	796	1592
10	127	159	191	255	318	477	955
15	85	106	127	170	212	318	637
20	64	80	95	127	159	239	477
25	51	64	76	102	127	191	382
30	42	53	64	85	106	159	318
40	32	40	48	64	80	119	239

Exemple : la vitesse moyenne conseillée pour percer l'aluminium avec un alésoir de Ø20mm est 477 t/min.

* avec un modèle d'alésoir adapté à la matière concernée

Alésoirs

Alésoir chaudronnerie HSS conique 10%



Ø	Longueur Totale l1	Longueur Utile l2	Longueur Conique l3	Queue C.M N°	Réf.
6.4	151	75	19	1	F.240.064
7.4	156	80	22	1	F.240.074
8.4	161	85	25	1	F.240.084
10	171	95	30	1	F.240.100
11	176	100	33	1	F.240.110
12	199	105	39	2	F.240.120
13	199	105	39	2	F.240.130
14	209	115	42	2	F.240.140
15	219	125	45	2	F.240.150
16	229	135	48	2	F.240.160
17	251	135	51	3	F.240.170
18	261	145	58	3	F.240.180
19	261	145	58	3	F.240.190
20	271	155	62	3	F.240.200
21	271	155	62	3	F.240.210
22	281	165	66	3	F.240.220
23	281	165	66	3	F.240.230
24	296	180	72	3	F.240.240
25	296	180	72	3	F.240.250
26	296	180	72	3	F.240.260
27	311	195	78	3	F.240.270
28	311	195	78	3	F.240.280
30	311	195	78	3	F.240.300
31	326	210	78	3	F.240.310
32	354	210	80	4	F.240.320
34	364	220	80	4	F.240.340
35	364	220	80	4	F.240.350
37	364	220	90	4	F.240.370
40	374	230	90	4	F.240.400

- Coupe : à droite
 Conicité : 10% sur l3
 Angle d'hélice : 25° à gauche
 Queue : cône morse
 Norme : DIN 311
- Fonte
 - Acier doux / mi-dur
 - Acier dur
 - Inox
 - Aluminium
- Adapté
 - Utilisation occasionnelle
 - Inadapté