

Vitesse moyenne de coupe en tours/min par diamètre de scie cloche et par matière*					
Ø	Inox	Fonte	Acier	Cuivre	Aluminium
14	296	409	568	796	909
16	259	358	497	696	796
17	243	337	468	655	749
19	218	302	419	586	670
20	207	286	398	557	637
21	197	273	379	531	606
22	188	260	362	506	579
24	172	239	332	464	531
25	166	229	318	446	509
27	153	212	295	413	472
28	148	205	284	398	455
29	143	198	274	384	439
30	138	191	265	371	424
32	129	179	249	348	398
33	125	174	241	338	386
35	118	164	227	318	364
36	115	159	221	309	354
37	112	155	215	301	344
38	109	151	209	293	335
40	103	143	199	279	318
41	101	140	194	272	311
43	96	133	185	259	296
44	94	130	181	253	289
46	90	125	173	242	277
48	86	119	166	232	265
50	83	115	159	223	255
51	81	112	156	218	250
52	80	110	153	214	245
54	77	106	147	206	236
55	75	104	145	203	231
57	73	101	140	195	223

Vitesse moyenne de coupe en tours/min par diamètre de scie cloche et par matière*					
Ø	Inox	Fonte	Acier	Cuivre	Aluminium
59	70	97	135	189	216
60	69	95	133	186	212
63	66	91	126	177	202
64	65	90	124	174	199
65	64	88	122	171	196
67	62	86	119	166	190
68	61	84	117	164	187
70	59	82	114	159	182
73	57	78	109	153	174
76	54	75	105	147	168
79	52	73	101	141	161
83	50	69	96	134	153
86	48	67	93	130	148
89	46	64	89	125	143
92	45	62	86	121	138
95	44	60	84	117	134
98	42	58	81	114	130
102	41	56	78	109	125
105	39	55	76	106	121
108	38	53	74	103	118
111	37	52	72	100	115
114	36	50	70	98	112
121	34	47	66	92	105
127	33	45	63	88	100
140	30	41	57	80	91
152	27	38	52	73	84
160	26	36	50	70	80
168	25	34	47	66	76
177	23	32	45	63	72
200	21	29	40	56	64

Exemple : la vitesse moyenne conseillée pour couper l'aluminium avec une scie cloche de Ø40mm est 318 t/min.

\* avec un modèle de scie cloche adapté à la matière concernée

- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium
  
- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté



Ø	Long. (mm)	Réf.
14	38	F.106.014
16	38	F.106.016
17	38	F.106.017
19	38	F.106.019
20	38	F.106.020
21	38	F.106.021
22	38	F.106.022
24	38	F.106.024
25	38	F.106.025
27	38	F.106.027
29	38	F.106.029
30	38	F.106.030
32	38	F.106.032
33	38	F.106.033
35	38	F.106.035
37	38	F.106.037
38	38	F.106.038
40	38	F.106.040
41	38	F.106.041

Ø	Long. (mm)	Réf.
43	38	F.106.043
44	38	F.106.044
46	38	F.106.045
46	38	F.106.046
48	38	F.106.048
50	38	F.106.050
51	38	F.106.051
52	38	F.106.052
54	38	F.106.054
55	38	F.106.055
57	38	F.106.057
59	38	F.106.059
60	38	F.106.060
64	38	F.106.064
65	38	F.106.065
67	38	F.106.067
68	38	F.106.068
70	38	F.106.070
73	38	F.106.073

Ø	Long. (mm)	Réf.
75	38	F.106.075
76	38	F.106.076
79	38	F.106.079
83	38	F.106.083
86	38	F.106.086
89	38	F.106.089
92	38	F.106.092
95	38	F.106.095
98	38	F.106.098
100	38	F.106.100
102	38	F.106.102
105	38	F.106.105
108	38	F.106.108
111	38	F.106.111
114	38	F.106.114
121	38	F.106.121
127	38	F.106.127
140	38	F.106.140
146	38	F.106.146
152	38	F.106.152



Description	Réf.
Porte scie cloche A1 Ø14-30 mm HSS	F.106201
Porte scie cloche A2 Ø32-210 mm HSS	F.106202
Foret pilote Ø6,35 x 102 mm HSS	F.106207
Foret pilote Ø6,35 x 82 mm HSS	F.106206

## ■ OUTILS COUPANTS

### Scies cloche

### Scie cloche Bi-métal HSS cobalt 8%

- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium
  
- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté



Ø	Long. (mm)	Réf.
14	38	F.126.014
16	38	F.126.016
17	38	F.126.017
19	38	F.126.019
20	38	F.126.020
21	38	F.126.021
22	38	F.126.022
24	38	F.126.024
25	38	F.126.025
27	38	F.126.027
29	38	F.126.029
30	38	F.126.030
32	38	F.126.032
33	38	F.126.033
35	38	F.126.035
37	38	F.126.037
38	38	F.126.038
40	38	F.126.040
41	38	F.126.041
43	38	F.126.043
44	38	F.126.044

Ø	Long. (mm)	Réf.
45	38	F.126.045
46	38	F.126.046
48	38	F.126.048
50	38	F.126.050
51	38	F.126.051
52	38	F.126.052
54	38	F.126.054
55	38	F.126.055
57	38	F.126.057
59	38	F.126.059
60	38	F.126.060
64	38	F.126.064
65	38	F.126.065
67	38	F.126.067
68	38	F.126.068
70	38	F.126.070
73	38	F.126.073
75	38	F.126.075
76	38	F.126.076
79	38	F.126.079
83	38	F.126.083

Ø	Long. (mm)	Réf.
86	38	F.126.086
89	38	F.126.089
92	38	F.126.092
95	38	F.126.095
98	38	F.126.098
100	38	F.126.100
102	38	F.126.102
105	38	F.126.105
108	38	F.126.108
111	38	F.126.111
114	38	F.126.114
121	38	F.126.121
127	38	F.126.127
140	38	F.126.140
146	38	F.126.146
152	38	F.126.152
160	38	F.126.160
168	38	F.126.168
175	38	F.126.175
177	38	F.126.177
210	38	F.126.210



Description	Réf.
Porte scie cloche A1 Ø14-30 mm HSS	F.106201
Porte scie cloche A2 Ø32-210 mm HSS	F.106202
Foret pilote Ø6,35 x 102 mm HSS	F.106207
Foret pilote Ø6,35 x 82 mm HSS	F.106206

Vitesse moyenne de coupe en tours/min par diamètre de fraise à trépaner et par matière*					
Ø	Inox	Fonte	Acier	Cuivre	Aluminium
8	517	716	995	1393	1592
9	460	637	884	1238	1415
10	414	573	796	1114	1273
11	376	521	723	1013	1157
12	345	477	663	928	1061
13	318	441	612	857	979
14	296	409	568	796	909
15	276	382	531	743	849
16	259	358	497	696	796
17	243	337	468	655	749
18	230	318	442	619	707
19	218	302	419	586	670
20	207	286	398	557	637
21	197	273	379	531	606
22	188	260	362	506	579
23	180	249	346	484	554
24	172	239	332	464	531
25	166	229	318	446	509
26	159	220	306	428	490
27	153	212	295	413	472
28	148	205	284	398	455
29	143	198	274	384	439
30	138	191	265	371	424
31	133	185	257	359	411
32	129	179	249	348	398
33	125	174	241	338	386
34	122	169	234	328	374
35	118	164	227	318	364
36	115	159	221	309	354
37	112	155	215	301	344
38	109	151	209	293	335
39	106	147	204	286	326
40	103	143	199	279	318
41	101	140	194	272	311
42	99	136	189	265	303
43	96	133	185	259	296
44	94	130	181	253	289
45	92	127	177	248	283
46	90	125	173	242	277
47	88	122	169	237	271
48	86	119	166	232	265
49	84	117	162	227	260
50	83	115	159	223	255
51	81	112	156	218	250
52	80	110	153	214	245
53	78	108	150	210	240
54	77	106	147	206	236

Vitesse moyenne de coupe en tours/min par diamètre de fraise à trépaner et par matière*					
Ø	Inox	Fonte	Acier	Cuivre	Aluminium
55	75	104	145	203	231
56	74	102	142	199	227
57	73	101	140	195	223
58	71	99	137	192	220
59	70	97	135	189	216
60	69	95	133	186	212
61	68	94	130	183	209
62	67	92	128	180	205
63	66	91	126	177	202
64	65	90	124	174	199
65	64	88	122	171	196
66	63	87	121	169	193
67	62	86	119	166	190
68	61	84	117	164	187
69	60	83	115	161	185
70	59	82	114	159	182
71	58	81	112	157	179
72	57	80	111	155	177
73	57	78	109	153	174
74	56	77	108	151	172
75	55	76	106	149	170
76	54	75	105	147	168
77	54	74	103	145	165
78	53	73	102	143	163
79	52	73	101	141	161
80	52	72	99	139	159
81	51	71	98	138	157
82	50	70	97	136	155
83	50	69	96	134	153
84	49	68	95	133	152
85	49	67	94	131	150
86	48	67	93	130	148
87	48	66	91	128	146
88	47	65	90	127	145
89	46	64	89	125	143
90	46	64	88	124	141
91	45	63	87	122	140
92	45	62	86	121	138
93	44	62	86	120	137
94	44	61	85	119	135
95	44	60	84	117	134
96	43	60	83	116	133
97	43	59	82	115	131
98	42	58	81	114	130
99	42	58	80	113	129
100	41	57	80	111	127

Exemple : la vitesse moyenne conseillée pour couper l'aluminium avec une fraise à trépaner de Ø40mm est 318 t/min.

\* avec un modèle de fraise à trépaner adapté à la matière concernée