



# Percage FORET TRIDRA



**Demandez la pointe FIR<sup>®</sup>, pour les matériaux difficilement fractionnables**

Ø	Ø queue	L queue	LT-Lu
4 à 6	6	36	45
6 à 8	8	36	48
8 à 10	10	40	52
10 à 12	12	45	60
12 à 14	14	45	64
14 à 16	16	48	68
16 à 18	18	48	69
18 à 20	20	50	70
20 à 25	25	56	77
25 à 32	32	60	82

Carbure monobloc micro-grains  
3 goujures hélicoïdales  
Avec ou sans trous d'huile  
Possibilité de revêtement

- Domaine d'application :  
**Perçage grande vitesse & vitesse conventionnelle** pour les matières à copeaux courts ou longs comme les aciers forgés, aciers de construction, les fontes aciérées, les alliages d'aluminium, les laiton et les bronzes.
- Applications spécifiques :  
Perçage des inconels et des titanes
- Avantages :  
Autocentrant, possibilité d'obtenir une tolérance très serrée et un bon état de surface.

Matière	Profondeur	Trou d'huile	Vitesse m/mn	Avance mm/tr
Acier < 80 daN/mm <sup>2</sup>	3 à 5D	sans	80-110	0.02 x D
	3 à 12D	avec	150-200	0.035 x D
Acier 80 à 120 daN/mm <sup>2</sup>	3 à 5D	sans	50-80	0.01 x D
	3 à 6D	avec	110-170	0.015 x D
Acier >120 daN/mm <sup>2</sup>	3 à 5D	sans	10-30	0.008 x D
Fonte graphite lamellaire	3 à 5D	sans	30-50	0.010 x D
	3 à 12D	avec	100-170	0.020 x D
Fonte à graphite sphéroïdal	3 à 5D	sans	30-50	0.015 x D
	3 à 12D	avec	80-150	0.025 x D
Alliage léger d'aluminium	3 à 5D	sans	50-80	0.013 x D
	3 à 12D	avec	130-250	0.030 x D
Laiton	3 à 12D	avec	200-300	0.016 x D
Bronze	3 à 12D	avec	80-120	0.013 x D
Titane	3 à 5D	avec	70-90	0.010 x D

