



Vitesses

Vitesses pour les forets à carotter HSS-XE / ASP
Silver-Line, Gold-Line, Blue-Line, Blue-Line Pro

Ø	mm Inch		12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-70	71-80	81-90	91-100	101-112	113-124	125-136	137-150
			7/16" - 11/16"	3/4" - 1"	1 1/16" - 1 1/4"	1 5/16" - 1 9/16"	1 5/8" - 1 13/16"	1 7/8" - 2 1/16"	2 1/8" - 2 3/8"	2 13/32" - 2 3/4"	2 51/64" - 3 5/32"	3 3/16" - 3 9/16"	3 19/32" - 3 15/16"	3 31/32" - 4 13/32"	4 15/32" - 4 7/8"	4 15/16" - 5 11/32"	5 13/32" - 5 29/32"
	Acier < 500 N		660	420	305	240	195	165	145	125	110	95	85	75	68	63	57
			440	320	250	200	170	150	130	115	100	90	80	70	65	58	50
	Acier < 750 N		530	340	245	195	160	135	115	163	87	77	68	62	55	50	45
			350	250	200	165	140	120	105	90	78	70	63	56	51	46	42
	Acier < 900 N		340	250	185	145	120	100	88	78	67	58	52	47	41	38	34
			265	190	150	125	105	90	80	68	59	53	48	42	39	35	31
	Acier < 1200 N		265	165	125	95	79	67	58	52	44	39	34	31	27	25	22
			175	130	100	80	70	60	53	45	40	35	32	28	26	23	21
	Acier < 1400 N		185	117	85	67	55	47	41	36	30	26	23	21	18	16	16
			125	90	70	57	48	42	37	31	27	24	22	19	17		14
	Inox		320	200	145	115	90	80	70	62	53	46	41	37	32	29	27
			210	150	120	95	85	72	63	54	47	42	38	33	30	28	25
	Aluminium		980	620	455	360	295	250	220	193	165	145	129	116	104	94	85
			655	470	370	305	255	225	195	170	150	130	117	105	95	86	78
	Fonte grise		480	300	200	175	143	122	106	93	80	70	62	56	50	45	41
			320	230	180	147	125	108	95	81	71	63	57	51	46	42	38
	Bronze		660	420	305	240	195	165	145	125	110	95	85	75	68	63	57
			440	320	250	200	170	150	130	115	100	90	80	70	65	58	50
	Cuivre		1060	670	490	390	320	270	235	205	178	157	138	127	110	100	90
			700	510	400	330	280	240	210	180	160	140	130	115	105	95	85

Valeurs de vitesses standard pour les forets à carotter HM
Hard-Line

Ø	mm Inch		12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-70	71-80	81-90	91-100	101-112	113-124	125-136	137-150
			7/16" - 11/16"	3/4" - 1"	1 1/16" - 1 1/4"	1 5/16" - 1 9/16"	1 5/8" - 1 13/16"	1 7/8" - 2 1/16"	2 1/8" - 2 3/8"	2 13/32" - 2 3/4"	2 51/64" - 3 5/32"	3 3/16" - 3 9/16"	3 19/32" - 3 15/16"	3 31/32" - 4 13/32"	4 15/32" - 4 7/8"	4 15/16" - 5 11/32"	5 13/32" - 5 29/32"
	Acier < 500 N		1060	670	490	390	320	270	235	205	178	157	138	127	110	100	90
			700	510	400	330	280	240	210	180	160	140	130	115	105	95	85
	Acier < 750 N		980	620	450	360	295	250	220	193	165	145	129	115	104	94	85
			655	470	370	300	260	225	195	170	150	130	120	105	95	87	78
	Acier < 900 N		930	590	430	335	280	239	205	182	155	137	122	108	98	89	80
			620	450	340	285	240	210	185	160	140	125	110	100	90	81	75
	Acier < 1200 N		795	500	370	290	240	200	175	155	135	117	104	94	84	76	69
			530	380	300	245	265	180	160	135	120	105	95	85	77	70	63
	Acier < 1400 N		660	420	305	240	195	165	145	125	110	95	85	75	68	63	57
			440	320	250	200	170	150	130	115	100	90	80	70	65	58	50
	Inox		530	340	245	195	160	135	115	103	87	77	68	62	55	56	45
			350	250	200	165	140	120	105	90	78	70	63	56	51	46	42
	Aluminium		2390	1510	1100	870	715	610	530	470	405	355	315	283	253	229	209
			1590	1150	895	735	625	540	480	410	360	320	285	255	230	210	190
	Fonte grise		930	590	430	335	280	239	205	182	155	137	122	108	98	89	80
			620	450	340	285	240	210	185	160	140	125	110	100	90	81	75
	Bronze		1325	840	615	490	400	340	295	260	225	195	174	157	140	127	116
			885	635	500	410	345	300	265	230	200	175	160	145	130	117	105
	Cuivre		930	590	430	335	280	239	205	182	155	137	122	108	98	89	80
			620	450	340	285	240	210	185	160	140	125	110	100	90	81	75

Quel type de foret pour quelle matière ?

Précision des forets (valeur standard) :
Entrée + 0.10 mm / sortie ± 0 mm

Optimal	● ● ●
Correct	● ●
Possible	●



Type	silver-line	gold-line	blue-line	blue-line pro	hard-line
Acier < 500 N	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Acier < 750 N	● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Acier < 900 N	●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Acier < 1100 N		●	● ●	● ● ●	● ● ●
Acier < 1400 N			●	● ●	● ● ●
Inox < 900 N			● ●	● ● ●	● ● ●
Inox > 900 N			●	● ● ●	● ● ●
Aluminium < 10% Si	●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Aluminium > 10% Si		●	● ●	● ● ●	● ● ●
Laiton, cuivre, nickel, titane	● ●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Matière plastiques	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Fonte grise		● ●	● ●	● ● ●	● ● ●
Graphite				●	● ● ●
Acier spéciaux et métaux traités			●	● ● ●	● ● ●
Rails, poutres			●	● ● ●	● ●

Avance mm/T.

Avance recommandée pour foret à carotter :
Silver-Line, Gold-Line, Blue-Line, Blue-Line Pro
Avance recommandée pour foret à carotter Hard-Line

Acier < 500 N	0.15	0.10
Acier < 750 N	0.18	0.10
Acier < 900 N	0.16	0.10-0.12
Acier < 1200 N	0.16	0.10-0.15
Acier < 1400 N	0.17	0.16
Inox	0.10	0.13
Aluminium	0.25	0.24
Fonte grise	0.16	0.08-0.13
Bronze	0.18	0.12
Cuivre	0.21	0.12

L'huile de coupe est fortement conseillée pour tout type de foret

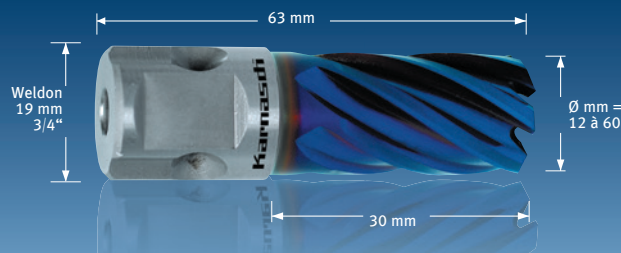
Recommandations :

1. Pointeau de centrage. Pour les forets à carotter à partir d'un diamètre de 12-15mm, il est impératif d'utiliser un pointeau de guidage. S'assurer qu'il est exactement centré par rapport au foret à carotter. Cette procédure est également fortement recommandée pour tous les autres diamètres.
2. Vitesse pour les forets à carotter. Pour les forets à carotter HSS de 12-15mm, une vitesse minimum de 450 T/min. est recommandée. Pour les forets de type HM, la vitesse minimale doit être d'au moins 600 T/min. Si cela n'est pas possible, il faudra usiner avec une vitesse de descente réduite de moitié.
3. Descente. Commencer lentement et avec précaution un perçage sur 1mm de profondeur. Puis continuer à travailler selon la vitesse de descente conseillée. Il est essentiel d'appliquer cette mesure. Cela augmentera considérablement la durée de vie du foret.
4. Perçage. En fonction du flux de copeaux dégagé, vous devez évacuer ces copeaux régulièrement. Ceci est particulièrement valable pour les profondeurs au-delà de 25mm. Si vous ressentez une augmentation de la résistance ou des vibrations, procédez immédiatement de la manière suivante :
 - a. Extraire le foret en le remontant, tout en laissant la machine tourner.
 - b. Evacuez les copeaux du foret et du trou percé (idéalement avec une soufflette)
 - c. Remplir le trou avec du liquide de coupe ou du lubrifiant.
 - d. Replongez lentement et délicatement le foret dans le trou. Durant cette opération veillez à ne pas déplacer la machine ou la pièce en cours d'usinage.
 - e. En fonction de l'évacuation des copeaux et de la profondeur du trou souhaitées, recommencer cette opération autant que nécessaire.
5. Lubrification. Utiliser uniquement des huiles de coupe appropriées. A partir des forets de Ø de 35 mm, utiliser un attachement avec lubrification centrale intégrée.

Autres longueurs : nous consulter



Actualisez vos prix



Ø mm	38720.1312	€ hors TVA	Ø mm	38720.1312	€ hors TVA
12	38720.1312 12 A		37	38720.1312 37 A	
13	38720.1312 13 A		38	38720.1312 38 A	
14	38720.1312 14 A		39	38720.1312 39 A	
15	38720.1312 15 A		40	38720.1312 40 A	
16	38720.1312 16 A		41	38720.1312 41 A	
17	38720.1312 17 A		42	38720.1312 42 A	
18	38720.1312 18 A		43	38720.1312 43 A	
19	38720.1312 19 A		44	38720.1312 44 A	
20	38720.1312 20 A		45	38720.1312 45 A	
21	38720.1312 21 A		46	38720.1312 46 A	
22	38720.1312 22 A		47	38720.1312 47 A	
23	38720.1312 23 A		48	38720.1312 48 A	
24	38720.1312 24 A		49	38720.1312 49 A	
25	38720.1312 25 A		50	38720.1312 50 A	
26	38720.1312 26 A		51	38720.1312 51 A	
27	38720.1312 27 A		52	38720.1312 52 A	
28	38720.1312 28 A		53	38720.1312 53 A	
29	38720.1312 29 A		54	38720.1312 54 A	
30	38720.1312 30 A		55	38720.1312 55 A	
31	38720.1312 31 A		56	38720.1312 56 A	
32	38720.1312 32 A		57	38720.1312 57 A	
33	38720.1312 33 A		58	38720.1312 58 A	
34	38720.1312 34 A		59	38720.1312 59 A	
35	38720.1312 35 A		60	38720.1312 60 A	
36	38720.1312 36 A				

Guide de centrage

387 20.1261 A

Coffret BLUE-LINE SET 30

Contenu du coffret: Ø mm 14, 16, 18, 20, 22, 26 + pointeaux centreurs

387 20.1325 A

DÉTAILS DU PRODUIT :

Fraise à carotter en acier spécial HSS-XE avec revêtement DURABLUE.

En plus de la pointe carbure, les fraises à carotter Blue-Line sont revêtues offrant ainsi un rapport qualité-prix optimal.

Dans des conditions d'utilisation difficiles, seule une vitesse et un refroidissement peuvent être optimisés dans la majorité des cas. Le revêtement Karnasch DURABLUE rend la fraise à carotter nettement plus résistante. Il en résulte une augmentation extraordinaire de la durée de vie.

La série de fraises à carotter BLUE-LINE est la plus couramment utilisée chez Karnasch.

PROPRIÉTÉS :

Pour une dureté extrême à l'extrémité de la dent [jusqu'à 68 HRC], les fraises à carotter Blue-Line sont fabriquées en acier spécial HSS-XE fortement allié. Ceci garantit une résistance à l'usure et une durée de vie élevées.

Nos fraises à carotter de première qualité sont équipées d'un revêtement DURABLUE unique et breveté. La dureté extrême de la surface et la dureté de l'acier donnent des durées de vie extrêmes, même dans des conditions non optimales telles que le "perçage inversé", le perçage à sec, etc.

Peu de fabricants sont capables de produire des fraises à carotter trempés par étapes. Pour Karnasch, c'est "standard". C'est la seule raison pour laquelle nous produisons des pointes de dents extrêmement dures [68 HRC] tout en maintenant la flexibilité de la fraise à carotter.

Sept géométries de coupe différentes, adaptées de manière optimale aux différents diamètres et profondeurs de coupe, permettent d'obtenir des résultats de coupe très performants.

Entièrement rectifiée. Cet affinage augmente la capacité de coupe tout en réduisant le frottement. Pour une durée de vie dépassée.

APPLICATION :

- Les fraises à carotter HSS-XE offrent le meilleur rapport qualité/prix pour tous les aciers jusqu'à 1100 N et l'acier inoxydable.

Fraises à carotter compatibles avec ces gammes de machines

Metallkraft, Alfa-Rotabest + Alfa Rota-Quick, BDS + BDS Keyless, Bektop, Bux, Euroboor, Evolution, Hougén, Jancy, Magbroach, Magtron, Magnetor, Promag, Rotabroach, Ruko + Ruko Easy Lock, Universal...