

Sunsteel conseille



Huile de coupe
XM20



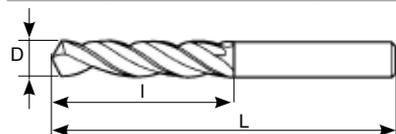
	CARBURE BRASÉ			COMPOSITE			
	COURT	LONG	CM				
Norme	DIN 338	DIN 340	DIN 345	DIN 6538	USINE	USINE	USINE
Matière	HM	HM	HM	HM	HM		
Revêtement						DIAMANT	
Référence	A5720	A5730	A5740	A5810	A5830	A7250	A6440
Page	1-37	1-37	1-37	1-39	1-39	1-39	1-39

CI	Matières	CI	Matières	HB	Rm N/mm ²						
1	Acier	1.1	Acier doux	< 120	< 400	●	●	●			
		1.2	Acier de construction	< 200	< 700	●	●	●			
		1.3	Acier au carbone	< 250	< 850	●	●	●			
		1.4	Acier allié, moulages d'acier	< 250	< 850	●	●	●			
	Acier allié	1.5	Acier allié, trempé et revenu	250/350	850/1200	●	●	●			
		1.6	Acier allié, haute résistance	38/45 HRC	1200/1400	●	●	●			
		1.7	Acier allié, haute résistance	45/49 HRC	1400/1600						
2	Inox	2.1	Acier inoxydable	< 250	< 850						
		2.2	Acier inoxydable austénitique	< 250	< 850						
		2.3	Ferritique, austénitique, martensitiques	< 320	< 1100						
		2.4	Alliage Cr-Ni résistant à des températures élevées	330/410	1100/1400						
3	Fonte	3.1	Fonte grise lamellaire	< 180	< 600						
		3.3	Fonte ductile	< 300	< 1000	●	●	●			
		3.4	Fonte malléable	< 210	< 700	●	●	●			
		3.5	Fonte vermiculaire à graphite compacté	200/300	700/1000	●	●	●			
4	Aluminium	4.1	Aluminium / magnésium non allié	< 100	< 350						
		4.3	Alliage Al, Si <10% copeaux moyens	< 150	< 500						
		4.4	Alliage Al, Si >10% copeaux courts	< 180	< 600						
		4.5	Alliages de magnésium standards	120/300							
		4.6	Alliages de magnésium de hautes résistances	70/120	240/400						
5	Cuivre Bronze	5.1	Cuivre pur, cuivre électrolytique, copeaux longs	< 100	< 350						
		5.2	Alliages de cuivre, laiton, copeaux longs	< 200	< 700						
		5.3	Alliages de cuivre, laiton, bronze copeaux courts	< 200	< 700						
		5.4	Bronze de hautes résistances	< 440	< 1500						
6	Titane	6.1	Titane non allié	< 200	< 700						
		6.2	Alliages de titane	< 270	< 900						
		6.3	Alliages de titane	< 410	< 1400						
7	Nickel	7.1	Nickel non allié	< 150	< 500						
		7.2	Alliages de nickel	< 270	< 900						
		7.3	Alliages de nickel	< 470	< 1600						
8	Plastique	8.1	Matériaux thermoplastiques coupeaux extra-longs	< 80							
		8.2	Matériaux thermodurcissables coupeaux courts	< 110		●	●	●	●	●	●
		8.3	Plastiques avec fibres de renfort	240/440	800/1500	●	●	●	●	●	●
9	Matériaux spéciaux	9.1	Matériaux métallique, céramique (cermet)	<51HRC	<1700						
		9.2	Alliages à base de cobalt	<350	< 1200						
		9.3	Alliages de tungstène	< 52 HRC	< 1800						
10	Graphite	10.1	Graphite - Carbone - Composites		< 100	●	●	●	●	●	●

FORET CARBURE BRASÉ



A5720	■		■	■					■		■
A5730	■		■	■					■		■
A5740	■		■	■					■		■



MODÈLE :

Foret à plaquette carbure brasée sur corps en acier pour utilisation universelle nécessitant des outils carbure : matières plastiques chargées, fonte dure, bronze dur, aciers traités, supers alliages.

A5720 : SÉRIE COURTE



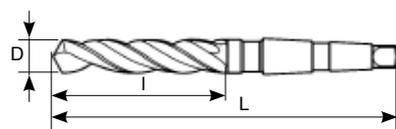
DIN 340

A5730 : SÉRIE LONGUE



CÔNE MORSE

DIN 345



A5740 : QUEUE CÔNE MORSE



D _{h7}	L	I	A5720	L	I	A5730	CM	L	I	A5740
1,5	40	18	●							
1,6	43	20	○							
1,7	43	20	○							
1,8	46	22	○	80	53	○				
1,9	46	22	○	80	53	○				
2	49	24	●	85	56	○				
2,1	49	24	○	85	56	○				
2,2	53	27	○	90	59	○				
2,3	53	27	○	90	59	○				
2,4	57	30	○	95	62	○				
2,5	57	30	●	95	62	○				
2,6	57	30	○	95	62	○				
2,7	61	33	○	100	66	○				
2,8	61	33	○	100	66	○				
2,9	61	33	○	100	66	○				
3	61	33	●	100	66	○				
3,1	65	36	○	106	69	○				
3,2	65	36	●	106	69	○				
3,3	65	36	●	106	69	○				
3,4	70	39	○	112	73	○				
3,5	70	39	●	112	73	○				
3,6	70	39	○	112	73	○				
3,7	70	39	○	112	73	○				
3,8	75	43	○	119	78	○				
3,9	75	43	○	119	78	○				
4	75	43	●	119	78	○				
4,1	75	43	○	119	78	○				
4,2	75	43	●	119	78	○				
4,3	80	47	○	126	82	○				

D _{h7}	L	I	A5720	L	I	A5730	CM	L	I	A5740
4,4	80	47	○	126	82	○				
4,5	80	47	●	126	82	○				
4,6	80	47	○	126	82	○				
4,7	80	47	○	126	82	○				
4,8	86	52	○	132	87	○				
4,9	86	52	○	132	87	○				
5	86	52	●	132	87	○				
5,1	86	52	○	132	87	○				
5,2	86	52	●	132	87	○				
5,3	86	52	○	132	87	○				
5,4	93	57	○	139	91	○				
5,5	93	57	●	139	91	○				
5,6	93	57	○	139	91	○				
5,7	93	57	○	139	91	○				
5,8	93	57	○	139	91	○				
5,9	93	57	○	139	91	○				
6	93	57	●	139	91	○				
6,1	101	63	○	148	97	○				
6,2	101	63	○	148	97	○				
6,3	101	63	○	148	97	○				
6,4	101	63	○	148	97	○				
6,5	101	63	●	148	97	○				
6,6	109	69	○	148	97	○				
6,7	109	69	○	148	97	○				
6,8	109	69	○	156	102	○				
6,9	109	69	○	156	102	○				
7	109	69	●	156	102	○				
7,1	109	69	○	156	102	○				
7,2	109	69	○	156	102	○				

FORET CARBURE BRASÉ

suite

D _{h7}	L	I	A5720	L	I	A5730	CM	L	I	A5740	D _{h7}	L	I	A5720	L	I	A5730	CM	L	I	A5740	
7,3	109	69	⊙	156	102	⊙					12	151	101	●	205	134	⊙	1	182	101	⊙	
7,4	109	69	⊙	156	102	⊙					12,5	151	101	●	205	134	⊙	1	182	101	⊙	
7,5	109	69	●	156	102	⊙					13	151	101	●	205	134	⊙	1	182	101	⊙	
7,6	117	75	⊙	165	109	⊙					13,5	160	108	⊙	214	140	⊙	1	189	108	⊙	
7,7	117	75	⊙	165	109	⊙					14	160	108	●	214	140	⊙					
7,8	117	75	⊙	165	109	⊙					14,5	169	114	⊙	220	144	⊙	2	212	114	⊙	
7,9	117	75	⊙	165	109	⊙					15	169	114	⊙	220	144	⊙					
8	117	75	●	165	109	⊙					15,5	178	120	⊙				2	218	120	⊙	
8,1	117	75	⊙	165	109	⊙					16	178	120	⊙	227	149	⊙	2	218	120	⊙	
8,2	117	75	⊙	165	109	⊙					16,5	184	125	⊙				2	223	125	⊙	
8,3	117	75	⊙	165	109	⊙					17	184	125	⊙	135	154	⊙	2	223	125	⊙	
8,4	117	75	⊙	165	109	⊙					17,5	191	130	⊙				2	228	130	⊙	
8,5	117	75	●	165	109	⊙					18	191	130	⊙	241	158	⊙	2	228	130	⊙	
8,6	125	81	⊙								18,5	198	135	⊙				2	233	135	⊙	
8,7	125	81	⊙								19	198	135	⊙	247	162	⊙	2	233	135	⊙	
8,8	125	81	⊙								19,5	205	140	⊙				2	238	140	⊙	
8,9	125	81	⊙								20	205	140	⊙	254	166	⊙	2	238	140	⊙	
9	125	81	●	175	115	⊙					20,5							2	243	145	⊙	
9,1	125	81	⊙								21							2	243	145	⊙	
9,2	125	81	⊙								21,5							2	248	150	⊙	
9,3	125	81	⊙								22							2	248	150	⊙	
9,4	125	81	⊙								22,5							2	253	155	⊙	
9,5	125	81	●	175	115	⊙					23							2	253	155	⊙	
9,6	133	87	⊙								23,5							3	276	155	⊙	
9,7	133	87	⊙								24											
9,8	133	87	⊙								24,5							3	281	160	⊙	
9,9	133	87	⊙								25											
10	133	87	●	184	121	⊙					26							3	286	165	⊙	
10,2	133	87	⊙								27											
10,5	133	87	●	184	121	⊙	1	168	87	⊙	28							3	291	170	⊙	
11	142	94	●	195	128	⊙	1	175	94	⊙	29							3	286	175	⊙	
11,5	142	94	●	195	128	⊙	1	175	94	⊙	30											

COFFRET DE FORETS À PLAQUETTE CARBURE BRASÉ

CARACTÉRISTIQUE :

Assortiments de forets A5720,
Série courte,
Coupe à droite : 6°
Hélice à droite 25°,
Nombre de lèvres : 2
Affûtage : AF 1
Brasage à très hautes températures
Corps en acier rapide, plaquette carbure K20
Arrosage extérieur

COMPOSITION :

Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 (x1)

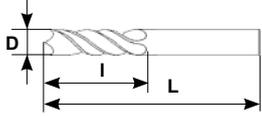
réf. **LA5720-07**



FORET COMPOSITE

Acier	Acier allié	Inox	Fonte	Alu	Titane	Cuivre Bronze	Nickel	Plastique	Ma-tériaux spéciaux	Graphite Matériaux composite
-------	-------------	------	-------	-----	--------	---------------	--------	-----------	---------------------	------------------------------

A5810								■		■
A5830								■		■
A7250								■		■
A6440								■		■



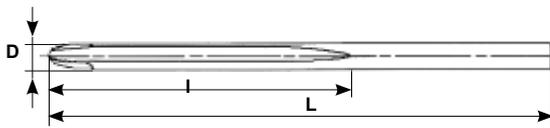
A5810 : FORET 3 POINTES

Perçage de kevlar et de matériaux composites en général. L'affûtage "3 pointes" évite le défibrage du composite et l'éclatement du gel-coat.

K10 **DIN 6538**



Vitesse de coupe : 15 à 30 m/mn



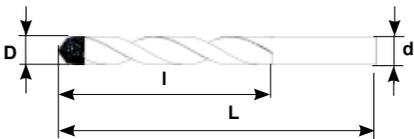
A5830 : FORET DAGUE

Taille droite, pointe ogivale, pour perçage de grande qualité dimensionnelle et géométrique de matériaux composites compacts

NORME USINE



Vitesse de coupe : 35 à 45 m/mn



A7250 : FORET DIAMANT

Dépôt électrolytique de concrétion diamant D427 sur foret HSS série courte DIN 338. Perçage matériaux composites.

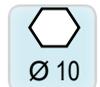
NORME USINE



Vitesse de coupe : 50 à 70 m/mn

A6440 : TRÉPAN DIAMANTÉ

Dépôt électrolytique de concrétion diamant D427 sur support acier - Denture cannelée. Usinage de matériaux abrasifs ou très durs tels que composite, carbone, kevlar, émail, céramique dure, céramique vitrifiée, marbre, graphite, verre, alumine, etc.



Vitesse de coupe : 35 à 90 m/mn

D	L	I	A5810	D	L	I	A5830	D	L	I	A5830	D	L	I	I ₁	d _{h8}	A7250
2,5	40	12	⊙	2	100	50	⊙	8	100	50	●	3	46	22	5	1,9	⊙
3	40	12	⊙	2,48	100	50	⊙	8,5	100	50	⊙	4	61	33	5	2,9	⊙
3,2	40	12	⊙	2,5	100	50	⊙	9	100	50	⊙	5	75	43	5	3,9	⊙
3,3	40	12	⊙	3	100	50	●	9,5	100	50	⊙	6	86	52	6	4,9	⊙
4	55	18	●	3,2	100	50	⊙	10	100	50	●	7	93	57	6	5,9	⊙
4,2	55	18	⊙	3,3	100	50	⊙	12	100	50	⊙	8	109	69	6	6,9	⊙
4,8	62	24	⊙	3,5	100	50	⊙					9	117	75	6	7,9	⊙
4,9	62	24	⊙	4	100	50	●					10	125	81	10	8,9	⊙
5	62	26	●	4,1	100	50	⊙					11	133	87	10	9,9	⊙
5,5	66	28	⊙	4,5	100	50	⊙					12	142	94	10	10,9	⊙
6	66	28	●	4,8	100	50	⊙										
6,35	70	31	⊙	4,9	100	50	⊙										
8	79	37	●	5	100	50	●										
8,5	79	37	⊙	5,5	100	50	⊙										
10	89	48	●	6	100	50	●										
				6,5	100	50	⊙										
				7	100	50	⊙										
				7,5	100	50	⊙										