

DIAdrill

Table des matières
Indice dei contenuti

DIAdrill

Applications
Applicazioni

DR0505-NR01101

Foret à centrer
Punta da centro

DR0606-NR01102

Foret pilote haute performance à queue renforcée
Punta pilota ad alte prestazioni con gambo rinforzato

DR0607-NR01103

Foret pilote 180° à queue renforcée
Punta pilota 180° con gambo rinforzato

DR0101-NR01102

Micro foret
Micro punta

DR0106-NR11103 (6xD)

Foret hélicoïdal haute performance avec canaux de refroidissement et queue renforcée
Punta elicoidale ad alte prestazioni con canali di raffreddamento e gambo rinforzato

DR0106-NR11103 (12xD)

Foret hélicoïdal haute performance avec canaux de refroidissement et queue renforcée
Punta elicoidale ad alte prestazioni con canali di raffreddamento e gambo rinforzato

DR0106-NR11103 (18xD)

Foret hélicoïdal haute performance avec canaux de refroidissement et queue renforcée
Punta elicoidale ad alte prestazioni con canali di raffreddamento e gambo rinforzato

DR0304-NR01101

Mèche à canon hélicoïdale
Punta a cannone elicoidale

125

126

128

130

134

138

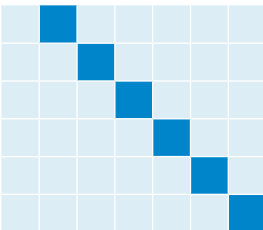
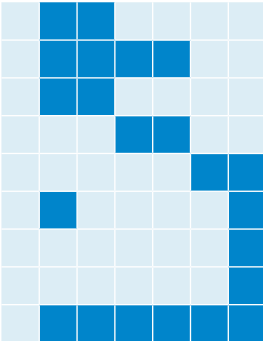
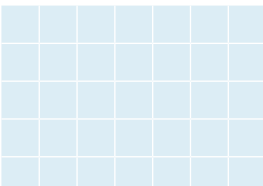
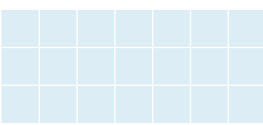
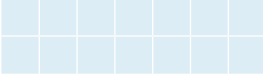
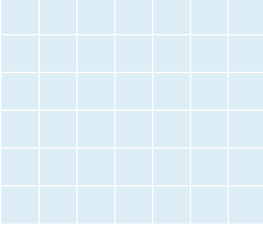
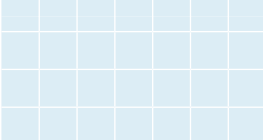
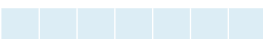
140

144

148

152

Outil Utensile		Foret à centrer Punta da centro	Foret pilote Punta pilota		Micro foret Micro punta			Mèche à canon hélicoïdale Punta a cannone elicoidale
Géométrie frontale Geometria frontale								
Nombre de dents Numero di denti								
Profondeur Profondità								
Angle d'hélice Angolo dell'elica								
Revêtement Rivestimento		DWS	DWS	DWS	DWS	DWS	DWS	
Codification Codifica		DR0505-NR01101	DR0606-NR01102	DR0607-NR01103	DR0101-NR01102	DR0106-NR11103 (6xD)	DR0106-NR11103 (12xD)	DR0106-NR11103 (18xD)
Pages Pagine		128	130	134	138	140	144	148
ISO	Matières à usiner Materiali da lavorare	Ø 3.00 - 6.00	Ø 1.00 - 4.00	Ø 0.80 - 6.00	Ø 0.80 - 3.00	Ø 1.00 - 4.00	Ø 1.00 - 4.00	Ø 1.00 - 4.00
P1	Aciers de décolletage Acciai automatici	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
P2	Aciers de décolletage sans plomb Acciai automatici senza piombo	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
P3	Aciers non alliés (Rm < 800 N/mm²) Acciai non legati (Rm < 800 N/mm²)	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
P4	Aciers faiblement alliés (Rm < 900 N/mm²) Acciai debolmente legati (Rm < 900 N/mm²)	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
P5	Aciers fortement alliés (Rm < 1200 N/mm²) Acciai fortemente legati (Rm < 1200 N/mm²)	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶
M1	Aciers inoxydables ferritiques Acciai inossidabili ferritici	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
M2	Aciers inoxydables martensitiques Acciai inossidabili martensitici	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
M3	Aciers inoxydables austénitiques Acciai inossidabili austenitici	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
K1	Fontes Ghise	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶
N1	Fontes d'aluminium Fusioni d'alluminio	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
N2	Alliages d'aluminium Leghe d'alluminio	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
N3	Laiton. Bronze Ottone. Bronzo	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
N4	Laiton sans plomb Ottone senza piombo	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
N5	Cuivre Rame	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
N6	Métaux précieux Metalli preziosi	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
N7	Platine. Palladium Platino. Palladio	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
N8	Matières plastiques Materiali plastici	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
S1	Titane pur Titanio puro	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
S2	Alliages de titane Leghe di titanio	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶ ▶ ▶	▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶ ▶
S3	Superalliages (Cr. Co. Ni) Superleghe (Cr. Co. Ni)	▶ ▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶	▶	▶	▶ ▶ ▶
H1	Aciers trempés (< 55 HRC) Acciai temprati (< 55 HRC)	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶ ▶	▶	▶	▶ ▶ ▶
H2	Aciers trempés (> 55 HRC) Acciai temprati (> 55 HRC)							

	DR	01	01	-	N	R	0	1	1	01
	Foret <i>Punta</i> Foret étagé <i>Punta a gradino</i> Mèche à canon <i>Punta a cannone</i> Mèche à canon étagée <i>Punta a gradino a cannone</i> Foret à centrer <i>Punta da centro</i> Foret pilote <i>Punta pilota</i>	01								
		02								
		03								
		04								
		05								
		06								
	... hélicoïdal ... <i>elicoïdale</i> ... Plate ... <i>piatta</i> ... rainure droite ... <i>dentatura dritta</i> ... hélicoïdale ... <i>elicoïdale</i> ... Standard ... <i>Standard</i> ... haute performance à queue renforcée ... <i>ad alte prestazioni con gambo rinforzato</i> ... 180° à queue renforcée ... <i>180° con gambo rinforzato</i> ... Torx® ... <i>Torx®</i> ... Spécial ... <i>speciale</i>		01							
			02							
			03							
			04							
			05							
			06							
			07							
			08							
			99							
	Normal <i>Normale</i> Ténace <i>Tenaci</i> Soft <i>Teneri</i> Superalliages et titane <i>Superleghe e titanio</i> Dur <i>Duri</i>				N					
					T					
					S					
					A					
					H					
	Coupe à droite <i>Taglio a destra</i> Coupe à gauche <i>Taglio a sinistra</i> Neutre <i>Neutrale</i>					R				
						L				
						N				
	Sans canaux de refroidissement <i>Senza canali di raffreddamento</i> Avec canaux de refroidissement <i>Con canali di raffreddamento</i>						0			
							1			
	Carbure de Tungstène (WC) <i>Carburo di tungsteno (WC)</i> Diamant monocristallin (MCD) <i>Diamante monocristallino (MCD)</i> Diamant polycristallin (PCD) <i>Diamante policristallino (PCD)</i> Céramique <i>Ceramica</i> Acier rapide (HSS) <i>Acciaio super rapido (HSS)</i> Cermet <i>Cermet</i>							1		
								2		
								3		
								4		
								5		
								6		
	Cylindrique <i>Cilindrico</i> WM701S <i>WM701S</i> Weldon <i>Weldon</i> Whistle Notch <i>Whistle Notch</i>								1	
									2	
									3	
									4	
	Code interne <i>Codice interno</i>									01

Matières à usiner
Materiali da lavorare

