



DIAGER[®]
INDUSTRIE

Z.I RUE CLAUDE NICOLAS LEDOUX
BP 30036
FR - 39801 - POLIGNY
+ 33 (0)3 84 73 70 20



WWW.DIAGER-INDUSTRIE.COM



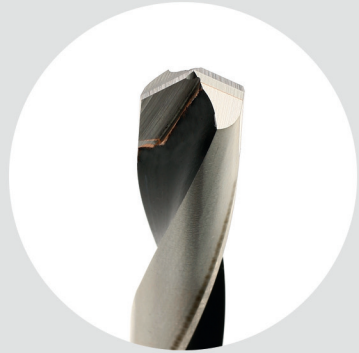
FORETS HYBRIDES

L'efficience de 2 matières dans un seul foret

- ACIER ET CARBURE
- AFFÛTAGE ET TECHNOLOGIE QUALIFIÉE
- DURABILITÉ
- BRASAGE À HAUTE TEMPÉRATURE
- AFFÛTABLE

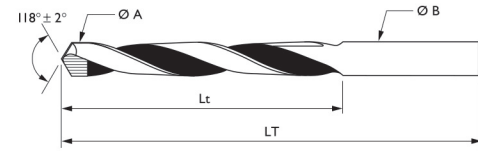
DIAGER[®]
INDUSTRIE

2409 SÉRIE COURTE PL6° 118°
2418 SÉRIE LONGUE PL6° 118°



Caractéristiques

Coupe à droite : 6°
 Hélice à droite : 25°
 Nombre de lèvres: 2
 Goujures : N
 Affûtage : AF 1
 Corps : Acier rapide
 Carbure : K 20
 Attachement : **Cylindrique**



ØA

1,50 à 20

LT x Lt

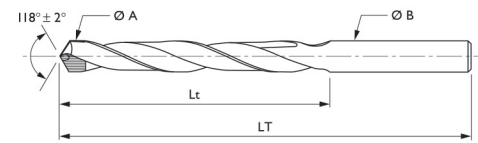
Série courte : DIN 338
 Série longue : DIN 340

2439 SÉRIE COURTE PL16° 118°
2436 SÉRIE LONGUE PL16° 118°



Caractéristiques

Coupe à droite : 16°
 Hélice à droite : 25°
 Nombre de lèvres: 2
 Goujures : N
 Affûtage : AF 20
 Corps : Acier rapide
 Carbure : K 20
 Attachement : **Cylindrique**



ØA

2,50 à 16

LT x Lt

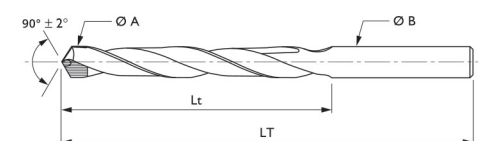
Série courte : DIN 338
 Série longue : DIN 340

2419 SÉRIE COURTE PL6° 90°
2429 SÉRIE LONGUE PL6° 90°



Caractéristiques

Coupe à droite : 6°
 Hélice à droite : 25°
 Nombre de lèvres: 2
 Goujures : N
 Affûtage : AF 1
 Corps : Acier rapide
 Carbure : K20
 Attachement : **Cylindrique**



ØA

1,50 à 20

LT x Lt

Série courte : DIN 338
 Série longue : DIN 340

PERÇAGE MANUEL PLUS PERFORMANT DANS LES MATÉRIAUX ABRASIFS
ABSENCE DE CASSE
DURÉE DE VIE MULTIPLIÉE PAR 10 / HSS

CONDITIONS DE COUPE



2409 - 2418
2419 - 2429

2436
2439

MATIÈRE	VC m/min	F mm/tr	VC m/min	F mm/tr
RÉSINE ÉPOXY				
DUROPLASTIQUE				
THERMOPLASTIQUE	20 À 100	G4	40 À 120	G5
CARBONE				
CARBONE-ALU				
CARBONE-TITANE	15 À 30	G5	20 À 40	G5

DIAMÈTRE FORET	G4		G5		
	Avances en mm/tr		Avances en mm/tr		
3	0,036	0,036	13	0,12	0,15
4	0,043	0,045	14	0,14	0,16
5	0,05	0,055	15	0,15	0,17
6	0,057	0,066	15	0,16	0,18
7	0,064	0,077	16 À 18	0,20	0,22
8	0,072	0,088	18 À 20	0,24	0,26
9	0,08	0,10	20 À 25	0,25	0,27
10	0,09	0,11	25 À 30	0,26	0,28
11	0,10	0,12	30 À 35	0,28	0,30
12	0,11	0,13	35 À 40	0,29	0,32
			40 À 50	0,30	0,34