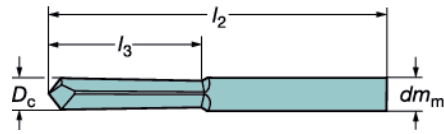
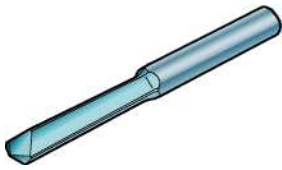


## Forets Hard Cut

Pour retrait de tarauds cassés ou perçage de matières difficiles

 $5 \times D_c$ 

Domaine d'application: Enlèvement de tarauds cassés

Diam. de foret		Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						Pour enlèvement de tarauds	
$D_c$ mm	$D_c$ pouces		$l_2$ mm	$l_2$ pouces	$l_3$ mm	$l_3$ pouces	$dm_m$ mm	$dm_m$ pouces		
2	.079	HC2	30	1.181	10	.394	2	.079	M3	4-40 UNC, 6-40 UNF, 6 BA-4 BA
3	.118	HC3	40	1.575	15	.591	3	.118	M4, M5	8-32 UNC, 10-32 UNF, 3 BA-2 BA
4	.157	HC4	45	1.772	20	.787	4	.157	M6	1/4-5/16 UNC, 1/4-5/16 UNF, 1 BA-0 BA
5	.197	HC5	50	1.969	25	.984	5	.197	M8, M10	5/16-3/8 UNC, 5/16-3/8 UNF
6	.236	HC6	60	2.362	30	1.181	6	.236	M10, M12	3/8-1/2 UNC, 3/8-1/2 UNF
HC23456; ensemble de diamètres 2-6										

## Géométrie

- La géométrie extra négative produit une haute température de travail et recuit le taraud.
- Géométrie réaffûtable.
- Liquide de coupe superflu, perçage à sec.

## Application

- Forets principalement conçus pour l'enlèvement de tarauds cassés, boulons grippés, etc.
- Conviennent aussi pour le perçage d'autres matières difficiles telles que la fonte en coquille, la stellite ou le verre.

## Utiliser des machines avec une broche stable

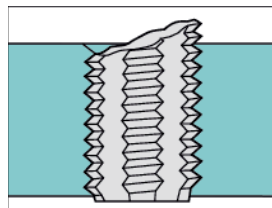
- Cellules flexibles, C.U., tours à CN, CNC, tours multibroches, revolvers, parallèles et fraiseuses.

## INFORMATION DE SÉCURITÉ

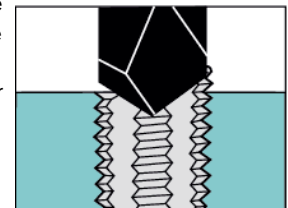
Pour le meulage et le brasage du carbure fritté, voir les précautions indiquées à la page J7.

## Utilisation lors du perçage

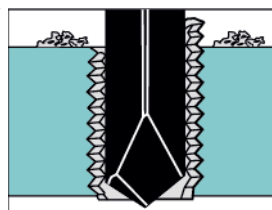
1. Fixez solidement la pièce sur la table de la machine en la serrant dans un étau ou un système similaire. Centrez le foret par rapport au taraud cassé.



2. Percez un centre dans la surface irrégulière du taraud cassé, à l'aide d'un foret plus grand et plus rigide que celui qui sera utilisé pour retirer le taraud.



3. Choisissez la taille de foret Hard-Cut appropriée à l'aide du tableau ci-dessus. Vitesse de broche recommandée: de 1500 à 3500 tr/min. Percez avec une avance constante, réglée manuellement. Arrêtez fréquemment l'opération pour évacuer les copeaux hors du trou.



4. Une fois le taraud entièrement percé, les morceaux restant s'enlèvent assez facilement à l'aide d'un outil pointu, comme par exemple une pointe à tracer.

