

IZAR CUTTING

TOOLS,S.A.L.

Parque Empresarial Boroa 2B2
48340 Amorebieta - Bizkaia (Spain)
Tel.+ 34 94 630 00 80 / Fax +34 94 630 02 37
www.izartool.com



FICHE TECHNIQUE

REFERENCE

1456

ARTICLE

Jeu de forets. 25 pcs. (1-13 x 0.50mm) queue cylindrique HSS Revêtement Tialsin Art 38832

Izar Cutting Tools, S.A.L. certifie que la référence dessus spécifiée :

- Respecte les suivantes normes : DIN 338 N e ISO 1641/1. Le matériel utilisé en sa fabrication est acier rapide HSS

Point du foret : 130° affutage en croix, type DIN 1412C.

Tolérance diamètre H8.

Application :

- Aciers allies traités et aciers supérieurs si la résistance à la traction est moins à 1000N/mm².
- Fonte grise et font nodulaire si la résistance à la traction est moins à 700N/mm².
- Aluminiums et magnésiums où lesquels l'alliage ne soit pas supérieur à 10% d'aluminium-silicium et la résistance à la traction ne soit pas supérieur à 600N/mm².

IZAR CUTTING

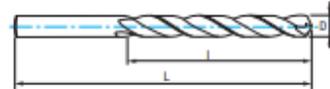
TOOLS,S.A.L.

Parque Empresarial Boroa 2B2
48340 Amorebieta - Bizkaia (Spain)
Tel.+ 34 94 630 00 80 / Fax +34 94 630 02 37
www.izartool.com



Ref. **1013**
SPEED POINT

BROCA MANGO CILÍNDRICO AGUZADA. SERIE CORTA
Split Point Straight Shank Drill Bit. Jobber Series
Foret queue cylindrique affûtage en croix. Série courte



HSS	HSS + TIALSIN	DIN 338 N	130°	DIN 1412 C ≥ 2 mm	Blanca Bright Finish Finition blanche	Rectificado Ground Taillé meulé	Chapa Sheets Tôle	Tol. D h8
-----	---------------	-----------	------	----------------------	---	---------------------------------------	-------------------------	--------------

HSS TIALSIN **+35%** Resistencia al desgaste
Wear Resistance
Résistant à l'usure



Material		Vc (m/min)		Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas								
Grupo	Sub.	HSS	TIALSIN	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
P	P.1	25-30	33-40	0,045	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160	0,180
K	K.1	30-35	40-45	0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300
	K.2	25-30	33-40	0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200	0,240
N	N.3	60-80	80-105	0,080	0,110	0,130	0,150	0,190	0,220	0,260	0,320	0,380
	N.4	60-80	80-105	0,080	0,110	0,130	0,150	0,190	0,220	0,260	0,320	0,380
	N.5	40-50	50-65	0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi} \quad Vf (mm/min.) = r.p.m. \times f$$



Ref. 1013
TIALSIN

Amorebieta, 15-09-2022

Beatriz Gamero
Responsable dep. Qualité