



CATALOGUE INNOVATIONS

Drill Fix™ DFR™ DFSP™

avec nouvelle queue Weldon®

MÉTRIQUE

➤ Drill Fix™ DFR™

—La gamme Drill Fix DFR offre des avances maximales dans une plage de diamètres comprise entre 12,5 et 24mm en applications 2 x D, 3 x D et 4 x D. L'emploi de plaquettes rectangulaires en position Inter et Exter autorise des attaques douces, avec des copeaux courts et des avances supérieures à celles des plaquettes carrées ou trigonométriques symétriques de dimensions inférieures. Les faibles efforts de coupe de la gamme Drill Fix DFR sont la garantie d'une tenue d'outil prolongée et d'une stabilité optimale pour les plus petites dimensions.



Caractéristiques et avantages

Productivité et profitabilité

- Atteignez des avances plus élevées avec des plaquettes de forme rectangulaire qui offrent une coupe de départ douce et une grande stabilité.
- Utilisez la correction X-offset sur les machines de tournage pour ajuster le diamètre du foret, en éliminant ainsi la nécessité de matériels spéciaux dans la plupart des applications et sur les centres d'usinage pour atteindre un tolérance optimisée.
- La même taille de plaquette est appliquée dans chaque poche, ce qui réduit d'autant les coûts d'inventaire.

Polyvalence

- Plage de diamètres comprise entre 12,5 et 24mm.
- Ratios d'application 2 x D, 3 x D et 4 x D L/D en standard.
- Différentes queues d'outil disponibles en standard : WD, SSF et WB (nouveau) ainsi que Weldon®.
- Plusieurs nuances et géométries de plaquettes disponibles.
- Utilisé lorsque l'avance est un facteur limitant.
- Appliqué en cas de perçages droits, d'entrées et de sorties inclinées, de coupes interrompues, et de surfaces d'entrée grossières ou soudées.
- Mandrin excentrique disponible de série.

Fiabilité

- Grande stabilité en petites tailles grâce à la plaquette de forme rectangulaire.
- La même plaquette peut être utilisée comme plaquette intérieure ou extérieure.
- Faibles efforts de coupe prolongeant la tenue d'outil.

Personnalisation

- Diamètres intermédiaires disponibles en semi-standard.
- Solutions techniques disponibles.
- Forets multi-étages disponibles sur simple demande.
- Version pour gaucher disponible.

➤ Drill Fix™ DFSP™

DFSP est le nouveau nom de la gamme de perçage Drill Fix DFS™ désormais étendue. La plage de diamètres standard est maintenant étendue de 14–55mm dans des rapports L/D de 2 x D, 3 x D, 4 x D, et 5 x D. Comme le DFS, le DFSP combine une plaquette extérieure carrée économique avec la capacité de centrage supérieure de la plaquette trigonométrique intérieure. Les forets à plaquette indexable DFSP offrent des taux d'enlèvement de matière accrus combinés avec une haute qualité d'état de surface et une rectitude du perçage amélioré.

Boostez votre productivité encore davantage et obtenez des résultats exceptionnels sur l'acier, l'acier inoxydable et la fonte avec les dernières nuances des plaquettes Beyond™.



Caractéristiques et avantages

Productivité et profitabilité accrues

- Atteignez des taux d'enlèvement de matière plus importants et une excellente évacuation des copeaux grâce aux goujures et aux canaux de refroidissement excentrés et améliorés.
- Utilisez des plaquettes extérieure carrées qui offrent quatre arêtes de coupe économiques.
- Tirez profit d'une gamme complète de produits offrant des rapports L/D standards jusqu'à 5 x D.

Polyvalence

- Percez des trous jusqu'à 5 x D dans l'acier, la fonte ductile et la fonte grise, l'acier inoxydable et les matériaux non-ferreux.
- Utilisée là où la vitesse et la maîtrise des coûts sont des considérations primordiales.
- Utilisez les forets DFSP pour les trous rectilignes, entée et sortie inclinées, pour les coupes interrompues, ou sur des surfaces d'entrée brutes ou soudées.
- Utilisez le désaxage X sur les tours lors du perçage pour ajuster le diamètre du trou, en éliminant ainsi la nécessité d'outils spéciaux et aussi sur les centres d'usinage pour réaliser les diamètres de perçage souhaités.
- Mandrin à excentrique disponible de série.
- Différentes queues disponibles en standard : WD, SSF et WB (nouveau) ainsi que Weldon®.

Fiabilité

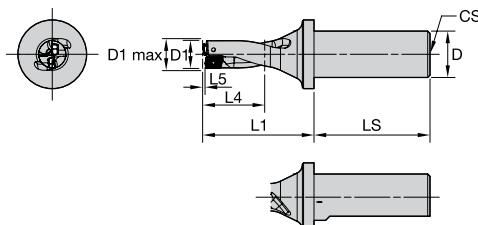
- Changement rapide et facile de nuance et/ou de géométrie de plaquette pour répondre aux différents matériaux et applications.
- Profitez de trous de haute précision indépendamment des avances appliquées.
- Obtenez des résultats remarquables en utilisant les nuances Beyond™ avec les plaquettes SPGX/SPPX pour foret DFT.
- Haute résistance à l'usure en coupes interrompues grâce à la forme extérieure de la plaquette carrée.

Personnalisation

- Employez la solution de cartouche DFSP pour étendre votre plage de diamètres à partir de 85 mm dans des rapports L/D jusqu'à 5 x D.
- Des diamètres intermédiaires, des forets multiétages et d'autres queues non-standards sont disponibles.
- Contactez notre équipe de solution technique pour les offres disponibles.
- Version à gauche disponible.



- Le foret est livré avec les vis plaquette et le tournevis Torx.
- Pour les plaquettes, voir pages 21 et 26.



■ Queue Weldon® • DIN 1835-1 Forme B • 2 x D • Métrique

D	D1	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS	plaquette
20							
DFR125R2WB20M	12,50	47,0	25,0	0,5	50		DFR0202..
DFR127R2WB20M	12,70	47,4	25,0	0,5	50		DFR0202..
DFR130R2WB20M	13,00	48,0	26,0	0,5	50		DFR0202..
DFR135R2WB20M	13,50	49,0	27,0	0,5	50		DFR0202..
DFR140R2WB20M	14,00	50,0	28,0	0,5	50		DFR0202..
DFR145R2WB20M	14,50	53,0	29,0	0,5	50		DFR0202..
DFR150R2WB20M	15,00	54,0	30,0	0,5	50		DFR0202..
DFR155R2WB20M	15,50	55,0	31,0	0,5	50		DFR0202..
DFR160R2WB20M	16,00	56,0	32,0	0,5	50		DFR0202..
DFR165R2WB20M	16,50	62,0	33,0	0,6	50		DFR0302..
DFR170R2WB20M	17,00	63,0	34,0	0,6	50		DFR0302..

NOTE pour D1 maxi : Le diamètre peut être ajusté. Il est fortement recommandé de ne pas désaxer le diamètre de plus de 1mm.

■ Pièces détachées

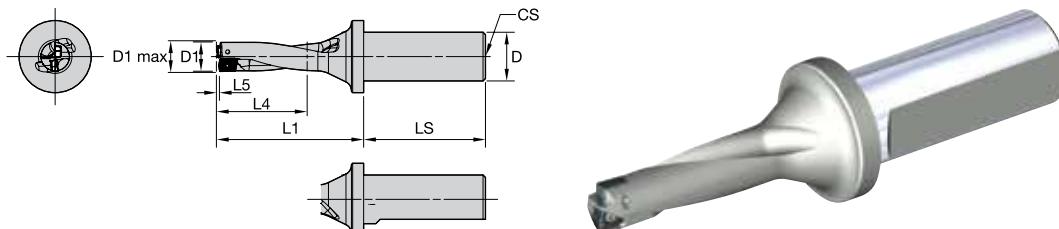
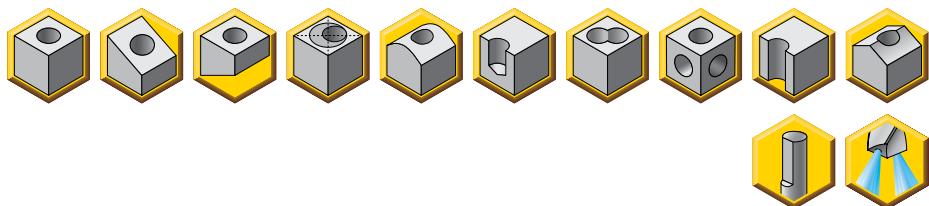
plaquette	Vis de plaquette	clé Torx	Dimension Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7

D	LS	CS
20	45	R 1/8 BSP



ATTENTION
En perçage débouchant, une rondelle (ou débouchure) se forme au moment où l'outil débouche de la pièce. Lorsque le foret est fixe et que la pièce tourne, la rondelle risque d'être éjectée du mandrin sous l'effet de la force centrifuge. Prévoir une protection pour les personnes se trouvant à proximité.

- Le foret est livré avec les vis plaquette et le tournevis Torx.
- Pour les plaquettes, voir pages 21 et 26.



■ Queue Weldon® • DIN 1835-1 Forme B • 3 x D • Métrique

D	D1						plaquette
20	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
DFR125R3WB20M	12,50	59,5	37,5	0,5	50		DFR0202..
DFR127R3WB20M	12,70	60,5	38,1	0,5	50		DFR0202..
DFR130R3WB20M	13,00	61,0	39,0	0,5	50		DFR0202..
DFR135R3WB20M	13,50	62,5	40,5	0,5	50		DFR0202..
DFR140R3WB20M	14,00	64,0	42,0	0,5	50		DFR0202..
DFR145R3WB20M	14,50	67,5	43,5	0,5	50		DFR0202..
DFR150R3WB20M	15,00	69,0	45,0	0,5	50		DFR0202..
DFR155R3WB20M	15,50	70,5	46,5	0,5	50		DFR0202..
DFR160R3WB20M	16,00	72,0	48,0	0,5	50		DFR0202..
DFR165R3WB20M	16,50	78,5	49,5	0,6	50		DFR0302..
DFR170R3WB20M	17,00	80,0	51,0	0,6	50		DFR0302..

NOTE pour D1 maxi : Le diamètre peut être ajusté. Il est fortement recommandé de ne pas désaxer le diamètre de plus de 1mm.

■ Pièces détachées



plaquette	Vis de plaquette	clé Torx	Dimension Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7

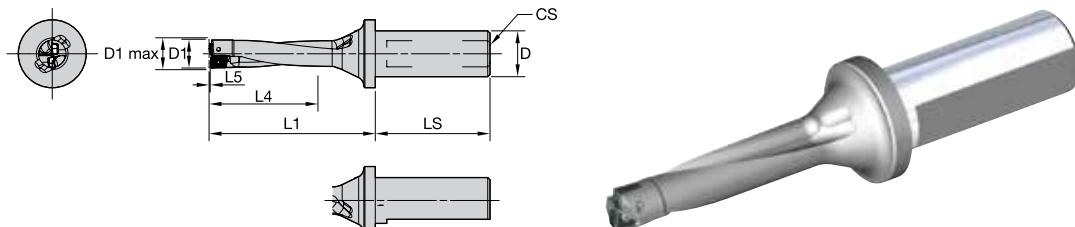
D	LS	CS
20	45	R 1/8 BSP



ATTENTION

En perçage débouchant, une rondelle (ou débouchure) se forme au moment où l'outil débouche de la pièce. Lorsque le foret est fixe et que la pièce tourne, la rondelle risque d'être éjectée du mandrin sous l'effet de la force centrifuge. Prévoir une protection pour les personnes se trouvant à proximité.

- Le foret est livré avec les vis plaquette et le tournevis Torx.
- Pour les plaquettes, voir pages 21 et 26.



■ Queue Weldon® • DIN 1835-1 Forme B • 4 x D • Métrique

D	D1					plaquette
20	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS	
DFR125R4WB20M	12,50	72,0	50,0	0,5	50	DFR0202..
DFR127R4WB20M	12,70	72,8	50,8	0,5	50	DFR0202..
DFR130R4WB20M	13,00	74,0	52,0	0,5	50	DFR0202..
DFR135R4WB20M	13,50	76,0	54,0	0,5	50	DFR0202..
DFR140R4WB20M	14,00	78,0	56,0	0,5	50	DFR0202..
DFR145R4WB20M	14,50	82,0	58,0	0,5	50	DFR0202..
DFR150R4WB20M	15,00	84,0	60,0	0,5	50	DFR0202..
DFR155R4WB20M	15,50	86,0	62,0	0,5	50	DFR0202..
DFR160R4WB20M	16,00	88,0	64,0	0,5	50	DFR0202..
DFR165R4WB20M	16,50	95,0	66,0	0,5	50	DFR0302..
DFR170R4WB20M	17,00	97,0	68,0	0,6	50	DFR0302..

NOTE pour D1 maxi : Le diamètre peut être ajusté. Il est fortement recommandé de ne pas désaxer le diamètre de plus de 1mm.

■ Pièces détachées

plaquette	Vis de plaquette	clé Torx	Dimension Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7

D	LS	CS
20	45	R 1/8 BSP



ATTENTION
En perçage débouchant, une rondelle (ou débouchure) se forme au moment où l'outil débouche de la pièce. Lorsque le foret est fixe et que la pièce tourne, la rondelle risque d'être éjectée du mandrin sous l'effet de la force centrifuge. Prévoir une protection pour les personnes se trouvant à proximité.

■ DFR™ • Métrique

Métrique											
Groupe Matières	Condition	Logement	Géométrie	Nuance	Vitesse de coupe – vc		Plage des avances (fz) par diamètre				
					Plage – m/min			Ø	DFR02... 12,50-16,00	DFR03... 16,50-20,00	DFR04... 20,50-24,00
					mini	Valeur initiale	maxi				
1	S	O	MD	KCU25	310	325	360	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	MD	KC7140							
	U	O	MD	KCU40	200	215	230	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	MD	KC7140							
	I	O	MD	KC7140	130	135	150	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	MD	KC7140							
	S	O	GD	KCPK10	310	325	360	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
2	U	O	GD	KCU40	200	215	230	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
	I	O	MD	KC7140	130	135	150	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
	S	O	GD	KCPK10	260	285	320	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
	U	O	GD	KCU40	180	195	220	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
P	I	O	GD	KC7140	110	120	140	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
	S	O	GD	KCU25	220	250	300	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
	U	O	GD	KCU40	150	180	220	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
	I	O	GD	KC7140	90	110	140	mm/tr	0,09-0,15	0,11-0,18	0,15-0,25
		I	LD	KC7140							
4	S	O	GD	KCU25	180	200	220	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	U	O	GD	KCU40	120	135	150	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	I	O	GD	KC7140	70	85	100	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	S	O	GD	KCU25	180	200	220	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
5	U	O	GD	KCU40	120	135	150	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	I	O	GD	KC7140	70	85	100	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	S	O	GD	KCU25	180	200	220	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	U	O	GD	KCU40	120	135	150	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	I	O	GD	KC7140	70	85	100	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
6	S	O	GD	KCU25	180	200	220	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	U	O	GD	KCU40	120	135	150	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	I	O	GD	KC7140	70	85	100	mm/tr	0,07-0,13	0,09-0,15	0,11-0,18
		I	LD	KC7140							
	S	O	GD	KCU25	150	190	230	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
M	U	O	MD	KC7140	100	130	160	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
	I	O	MD	KC7140	60	80	100	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
	S	O	MD	KC7140	150	180	210	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
	U	O	MD	KC7140	100	130	160	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
	I	O	MD	KC7140	60	80	100	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
1	S	O	MD	KC7140	100	130	160	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
	U	O	MD	KC7140	80	110	140	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							
	I	O	MD	KC7140	50	70	90	mm/tr	0,07-0,13	0,08-0,16	0,10-0,18
		I	MD	KC7140							

Conditions : S = conditions stables ;
U = conditions instables ;
I = coupe interrompue

Logement : I = plaque intérieure ;
O = plaque extérieure

■ DFR™ • Métrique

Métrique												
Groupe Matières	Condition	Logement	Déométrie	Nuance	Vitesse de coupe — vc			Plage des avances (fz) par diamètre				
					Plage — m/min			Ø	DFR02... 12,50-16,00	DFR03... 16,50-20,00	DFR04... 20,50-24,00	
					mini	Valeur initiale	maxi					
K	1	S	O	GD	KCPK10	200	240	300	mm/tr	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,24
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU25	120	155	200	mm/tr	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,24
			I	LD	KC7140							
	2	I	O	GD	KCU40	80	100	125	mm/tr	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,24
			I	LD	KC7140							
		S	O	GD	KCPK10	180	220	260	mm/tr	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,24
			I	LD	KCU40							
N	3	U	O	GD	KCU25	110	140	170	mm/tr	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,24
			I	LD	KC7140							
		I	O	GD	KCU40	80	100	120	mm/tr	0,10-0,18	0,12-0,20	0,14-0,24
			I	LD	KC7140							
	1	S	O	ST	KD1425	400	600	800	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	300	400	500	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	LD	KCU40							
4	2	S	O	ST	KD1425	375	550	775	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	350	450	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	LD	KCU40							
	3	S	O	ST	KD1425	350	500	650	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	350	450	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	LD	KCU40							
6	4	S	O	ST	KD1425	400	600	800	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	350	450	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16
			I	LD	KCU40							
	I	O	LD	KCU40	200	300	400	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16	
		I	LD	KCU40								
	S	O	ST	KD1425	400	600	800	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16	
		I	ST	KD1425								
	U	O	HP	KCU40	250	350	450	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16	
		I	HP	KMF								
	I	O	HP	KMF	200	300	400	mm/tr	0,07-0,09	0,10-0,14	0,12-0,16	
		I	HP	KMF								

Conditions : S = conditions stables ;
 U = conditions instables ;
 I = coupe interrompue

Logement : I = plaque extérieure ;
 O = plaque intérieure

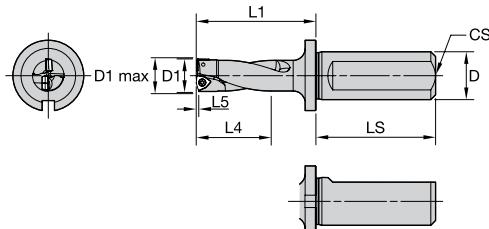
■ DFR™ • Métrique

Métrique												
Groupe Matières	Condition	Logement	Géométrie	Nuance	Vitesse de coupe – vc			Plage des avances (fz) par diamètre				
					Plage – m/min			Ø	DFR02... 12,50–16,00	DFR03... 16,50–20,00	DFR04... 20,50–24,00	
					mini	Valeur initiale	maxi					
S	1	S	O	GD	KCU40	60	70	75	mm/tr	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
		I	I	LD	KCU40							
	2	U	O	GD	KCU40	40	50	60	mm/tr	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
		I	I	LD	KC7140							
	3	S	O	MD	KC7140	25	30	40	mm/tr	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
		I	I	MD	KC7140							
	4	S	O	GD	KCU40	70	80	90	mm/tr	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10
		I	I	LD	KCU40							

Conditions : S = conditions stables ;
U = conditions instables ;
I = coupe interrompue

Logement : I = plaque intérieure ;
O = plaque extérieure

- Le DFSP associe l'économie d'une plaquette extérieure carrée et l'excellente capacité de centrage d'une plaquette intérieure trigone.
- Forêt livré avec vis pour plaquette, bouchon latéral et clé Torx.
- Plalettes pour DFSP à commander séparément. Pour les plalettes, voir pages 22–26.



■ Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 2 x D • Métrique

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure
	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
20	25	32	40				
DFSP140R2WB20M	—	—	—	14,00	50,0	28,0	0,3 50
DFSP145R2WB20M	—	—	—	14,50	53,0	29,0	0,4 50
DFSP150R2WB20M	—	—	—	15,00	54,0	30,0	0,4 50
DFSP155R2WB20M	—	—	—	15,50	55,0	31,0	0,4 50
DFSP160R2WB20M	—	—	—	16,00	56,0	32,0	0,4 50
DFSP165R2WB20M	—	—	—	16,50	62,0	33,0	0,5 50
DFSP170R2WB20M	—	—	—	17,00	63,0	34,0	0,5 50
—	DFSP175R2WB25M	—	—	17,50	64,0	35,0	0,5 56
—	DFSP180R2WB25M	—	—	18,00	65,0	36,0	0,5 56
—	DFSP185R2WB25M	—	—	18,50	66,0	37,0	0,6 56
—	DFSP190R2WB25M	—	—	19,00	67,0	38,0	0,6 56
—	DFSP195R2WB25M	—	—	19,50	68,0	39,0	0,6 56
—	DFSP200R2WB25M	—	—	20,00	72,0	40,0	0,6 56
—	DFSP205R2WB25M	—	—	20,50	73,0	41,0	0,7 56
—	DFSP209R2WB25M	—	—	20,90	73,8	41,8	0,7 56
—	DFSP210R2WB25M	—	—	21,00	74,0	42,0	0,7 56
—	DFSP215R2WB25M	—	—	21,50	75,0	43,0	0,7 56
—	DFSP220R2WB25M	—	—	22,00	76,0	44,0	0,5 56
—	DFSP225R2WB25M	—	—	22,50	77,0	45,0	0,5 56
—	DFSP230R2WB25M	—	—	23,00	78,0	46,0	0,6 56
—	DFSP235R2WB25M	—	—	23,50	79,0	47,0	0,6 56
—	DFSP239R2WB25M	—	—	23,90	79,8	47,8	0,6 56
—	DFSP240R2WB25M	—	—	24,00	80,0	48,0	0,6 56
—	DFSP245R2WB25M	—	—	24,50	81,0	49,0	0,7 56
—	DFSP250R2WB25M	—	—	25,00	83,0	50,0	0,7 56
—	DFSP255R2WB25M	—	—	25,50	84,0	51,0	0,7 56
—	—	DFSP260R2WB32M	—	26,00	86,0	52,0	0,7 60
—	—	DFSP264R2WB32M	—	26,40	86,8	52,8	0,7 60
—	—	DFSP265R2WB32M	—	26,50	87,0	53,0	0,7 60
—	—	DFSP270R2WB32M	—	27,00	89,0	54,0	0,8 60
—	—	DFSP280R2WB32M	—	28,00	91,0	56,0	0,8 60
—	—	DFSP290R2WB32M	—	29,00	94,0	58,0	0,9 60

(suite)

(Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 2 x D • Métrique – suite)

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure
	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
20	25	32	40				
–	–	DFSP294R2WB32M	–	29,40	94,8	58,8	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	DFSP300R2WB32M	–	30,00	97,0	60,0	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP310R2WB40M	31,00	100,0	62,0	0,9 70 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP320R2WB40M	32,00	103,0	64,0	1,0 70 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP330R2WB40M	33,00	105,0	66,0	0,9 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP340R2WB40M	34,00	108,0	68,0	0,9 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP350R2WB40M	35,00	111,0	70,0	1,0 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP360R2WB40M	36,00	114,0	72,0	1,0 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP370R2WB40M	37,00	117,0	74,0	1,1 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP380R2WB40M	38,00	119,0	76,0	1,1 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP390R2WB40M	39,00	122,0	78,0	1,2 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP400R2WB40M	40,00	125,0	80,0	1,2 70 SPPX1204.. DFT06T3..

NOTE pour D1 maxi : Le diamètre peut être ajusté. Il est fortement recommandé de ne pas désaxer le diamètre de plus de 1mm.

■ Pièces détachées



Plage de diamètres	plaquette intérieure	vis de plaque intérieure	couple de serrage Nm	plaquette extérieure	vis de plaque extérieure	couple de serrage Nm	couple de serrage ft. lbs	clé Torx	clé Torx	Dimension Torx
14.00-17.00	DFTX202..	1175225	0,66	SPGX0502..	1175225	0,66	.44	—	5694202	T6
17.50-21.50	DFT0303..	1021337	0,90	SPGX0603..	1021337	0,90	.66	1138413	—	T7
22.00-25.50	DFT05T3..	3124549	2,10	SPGX0703..	1134385	1,30	.96	1138465	—	T8
26.00-32.00	DFT05T3..	1105612	2,10	SPPX09T3..	1105612	2,10	1.55	1138430	—	T9
33.00-40.00	DFT06T3..	1132523	4,00	SPPX1204..	1132523	4,00	2.95	1138438	—	T15

NOTE : Pour une bonne fixation, il faut deux vis différentes pour les plaquettes DFT™ avec pas différent pour dans les plages de diamètres 22-25,5mm.
Les deux vis ont la même dimension Torx.

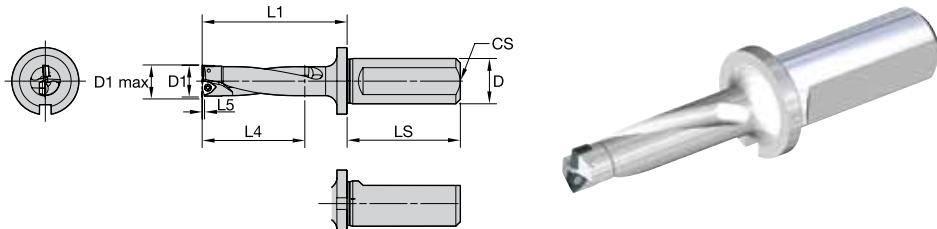
D	LS	CS
20	50	R 1/4 BSP
25	56	R 1/4 BSP
32	60	R 1/4 BSP
40	70	R 1/4 BSP



ATTENTION

En perçage débouchant, une rondelle (ou débouchure) se forme au moment où l'outil débouche de la pièce. Lorsque le foret est fixe et que la pièce tourne, la rondelle risque d'être éjectée du mandrin sous l'effet de la force centrifuge. Prévoir une protection pour les personnes se trouvant à proximité.

- Le DFSP associe l'économie d'une plaquette extérieure carrée et l'excellente capacité de centrage d'une plaquette intérieure trigone.
- Foret livré avec vis pour plaquette, bouchon latéral et clé Torx.
- Plalettes pour DFSP à commander séparément. Pour les plalettes, voir pages 22–26.



■ Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 3 x D • Métrique

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure
	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
20	25	32	40				
DFSP140R3WB20M	—	—	—	14,00	64,0	42,0	0,3 50
DFSP145R3WB20M	—	—	—	14,50	67,5	43,5	0,4 50
DFSP150R3WB20M	—	—	—	15,00	69,0	45,0	0,4 50
DFSP155R3WB20M	—	—	—	15,50	70,5	46,5	0,4 50
DFSP160R3WB20M	—	—	—	16,00	72,0	48,0	0,4 50
DFSP165R3WB20M	—	—	—	16,50	78,5	49,5	0,5 50
DFSP170R3WB20M	—	—	—	17,00	80,0	51,0	0,5 50
—	DFSP175R3WB25M	—	—	17,50	81,5	52,5	0,5 56
—	DFSP180R3WB25M	—	—	18,00	83,0	54,0	0,5 56
—	DFSP185R3WB25M	—	—	18,50	84,5	55,5	0,6 56
—	DFSP190R3WB25M	—	—	19,00	86,0	57,0	0,6 56
—	DFSP195R3WB25M	—	—	19,50	87,5	58,5	0,6 56
—	DFSP200R3WB25M	—	—	20,00	92,0	60,0	0,6 56
—	DFSP205R3WB25M	—	—	20,50	93,5	61,5	0,7 56
—	DFSP209R3WB25M	—	—	20,90	94,7	62,7	0,7 56
—	DFSP210R3WB25M	—	—	21,00	95,0	63,0	0,7 56
—	DFSP215R3WB25M	—	—	21,50	96,5	64,5	0,7 56
—	DFSP220R3WB25M	—	—	22,00	98,0	66,0	0,5 56
—	DFSP225R3WB25M	—	—	22,50	99,5	67,5	0,5 56
—	DFSP230R3WB25M	—	—	23,00	101,0	69,0	0,6 56
—	DFSP235R3WB25M	—	—	23,50	102,5	70,5	0,6 56
—	DFSP239R3WB25M	—	—	23,90	103,7	71,7	0,6 56
—	DFSP240R3WB25M	—	—	24,00	104,0	72,0	0,6 56
—	DFSP245R3WB25M	—	—	24,50	105,5	73,5	0,7 56
—	DFSP250R3WB25M	—	—	25,00	108,0	75,0	0,7 56
—	DFSP255R3WB25M	—	—	25,50	109,5	76,5	0,7 56
—	—	DFSP260R3WB32M	—	26,00	112,0	78,0	0,7 60
—	—	DFSP264R3WB32M	—	26,40	113,2	79,2	0,7 60
—	—	DFSP265R3WB32M	—	26,50	113,5	79,5	0,7 60
—	—	DFSP270R3WB32M	—	27,00	116,0	81,0	0,8 60
—	—	DFSP280R3WB32M	—	28,00	119,0	84,0	0,8 60
—	—	DFSP290R3WB32M	—	29,00	123,0	87,0	0,9 60

(suite)

(Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 3 x D • Métrique – suite)

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure
	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
20	25	32	40				
–	–	DFSP294R3WB32M	–	29,40	124,2	88,2	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	DFSP300R3WB32M	–	30,00	127,0	90,0	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP310R3WB40M	31,00	131,0	93,0	0,9 70 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP320R3WB40M	32,00	135,0	96,0	1,0 70 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP330R3WB40M	33,00	138,0	99,0	0,9 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP340R3WB40M	34,00	142,0	102,0	0,9 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP350R3WB40M	35,00	146,0	105,0	1,0 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP360R3WB40M	36,00	150,0	108,0	1,0 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP370R3WB40M	37,00	154,0	111,0	1,1 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP380R3WB40M	38,00	157,0	114,0	1,1 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP390R3WB40M	39,00	161,0	117,0	1,2 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP400R3WB40M	40,00	165,0	120,0	1,2 70 SPPX1204.. DFT06T3..

NOTE pour D1 maxi : Le diamètre peut être ajusté. Il est fortement recommandé de ne pas désaxer le diamètre de plus de 1mm.

■ Pièces détachées



Plage de diamètres	plaquette intérieure	vis de plaque intérieure	couple de serrage Nm	plaquette extérieure	vis de plaque extérieure	couple de serrage Nm	couple de serrage ft. lbs	clé Torx	clé Torx	Dimension Torx
14.00-17.00	DFTX202..	1175225	0,66	SPGX0502..	1175225	0,66	.44	–	5694202	T6
17.50-21.50	DFT0303..	1021337	0,90	SPGX0603..	1021337	0,90	.66	1138413	–	T7
22.00-25.50	DFT05T3..	3124549	2,10	SPGX0703..	1134385	1,30	.96	1138465	–	T8
26.00-32.00	DFT05T3..	1105612	2,10	SPPX09T3..	1105612	2,10	1.55	1138430	–	T9
33.00-40.00	DFT06T3..	1132523	4,00	SPPX1204..	1132523	4,00	2.95	1138438	–	T15

NOTE : Pour une bonne fixation, il faut deux vis différentes pour les plaquettes DFT™ avec pas différent pour dans les plages de diamètres 22-25,5mm.

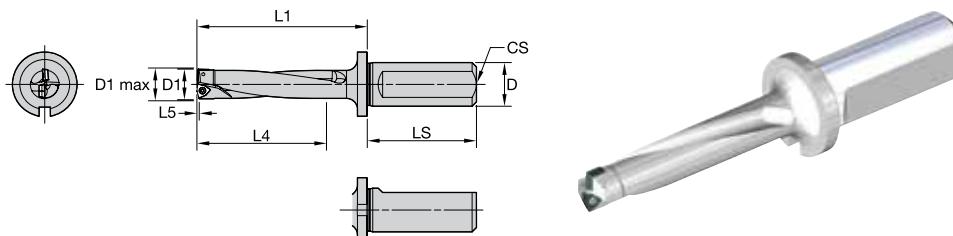
Les deux vis ont la même dimension Torx.

D	LS	CS
20	50	R 1/4 BSP
25	56	R 1/4 BSP
32	60	R 1/4 BSP
40	70	R 1/4 BSP



ATTENTION
 En perçage débouchant, une rondelle (ou débouchure) se forme au moment où l'outil débouche de la pièce. Lorsque le foret est fixe et que la pièce tourne, la rondelle risque d'être éjectée du mandrin sous l'effet de la force centrifuge. Prévoir une protection pour les personnes se trouvant à proximité.

- Le DFSP associe l'économie d'une plaquette extérieure carrée et l'excellente capacité de centrage d'une plaquette intérieure trigone.
- Forêt livré avec vis pour plaquette, bouchon latéral et clé Torx.
- Plalettes pour DFSP à commander séparément. Pour les plalettes, voir pages 22–26.



■ Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 4 x D • Métrique

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure
	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
20	25	32	40				
DFSP140R4WB20M	—	—	—	14,00	78,0	56,0	0,3 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP145R4WB20M	—	—	—	14,50	82,0	58,0	0,4 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP150R4WB20M	—	—	—	15,00	84,0	60,0	0,4 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP155R4WB20M	—	—	—	15,50	86,0	62,0	0,4 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP160R4WB20M	—	—	—	16,00	88,0	64,0	0,4 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP165R4WB20M	—	—	—	16,50	95,0	66,0	0,5 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP170R4WB20M	—	—	—	17,00	97,0	68,0	0,5 50 SPGX0502.. DFTX202..
—	DFSP175R4WB25M	—	—	17,50	99,0	70,0	0,5 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP180R4WB25M	—	—	18,00	101,0	72,0	0,5 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP185R4WB25M	—	—	18,50	103,0	74,0	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP190R4WB25M	—	—	19,00	105,0	76,0	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP195R4WB25M	—	—	19,50	107,0	78,0	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP200R4WB25M	—	—	20,00	112,0	80,0	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP205R4WB25M	—	—	20,50	114,0	82,0	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP209R4WB25M	—	—	20,90	115,6	83,6	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP210R4WB25M	—	—	21,00	116,0	84,0	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP215R4WB25M	—	—	21,50	118,0	86,0	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP220R4WB25M	—	—	22,00	120,0	88,0	0,5 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP225R4WB25M	—	—	22,50	122,0	90,0	0,5 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP230R4WB25M	—	—	23,00	124,0	92,0	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP235R4WB25M	—	—	23,50	126,0	94,0	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP239R4WB25M	—	—	23,90	127,6	95,6	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP240R4WB25M	—	—	24,00	128,0	96,0	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP245R4WB25M	—	—	24,50	130,0	98,0	0,7 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP250R4WB25M	—	—	25,00	133,0	100,0	0,7 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP255R4WB25M	—	—	25,50	135,0	102,0	0,7 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	—	DFSP260R4WB32M	—	26,00	138,0	104,0	0,7 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP264R4WB32M	—	26,40	139,6	105,6	0,7 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP265R4WB32M	—	26,50	140,0	106,0	0,7 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP270R4WB32M	—	27,00	143,0	108,0	0,8 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP280R4WB32M	—	28,00	147,0	112,0	0,8 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP290R4WB32M	—	29,00	152,0	116,0	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..

(suite)

(Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 4 x D • Métrique – suite)

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure
	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
20	25	32	40				
–	–	DFSP294R4WB32M	–	29,40	153,6	117,6	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	DFSP300R4WB32M	–	30,00	157,0	120,0	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP310R4WB40M	31,00	162,0	124,0	0,9 70 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP320R4WB40M	32,00	167,0	128,0	1,0 70 SPPX09T3.. DFT05T3..
–	–	–	DFSP330R4WB40M	33,00	171,0	132,0	0,9 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP340R4WB40M	34,00	176,0	136,0	0,9 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP350R4WB40M	35,00	181,0	140,0	1,0 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP360R4WB40M	36,00	186,0	144,0	1,0 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP370R4WB40M	37,00	191,0	148,0	1,1 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP380R4WB40M	38,00	195,0	152,0	1,1 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP390R4WB40M	39,00	200,0	156,0	1,2 70 SPPX1204.. DFT06T3..
–	–	–	DFSP400R4WB40M	40,00	205,0	160,0	1,2 70 SPPX1204.. DFT06T3..

NOTE pour D1 maxi : Le diamètre peut être ajusté. Il est fortement recommandé de ne pas désaxer le diamètre de plus de 1mm.

■ Pièces détachées



Plage de diamètres	plaquette intérieure	vis de plaque intérieure	couple de serrage Nm	plaquette extérieure	vis de plaque extérieure	couple de serrage Nm	couple de serrage ft. lbs	clé Torx	clé Torx	Dimension Torx
14.00-17.00	DFTX202..	1175225	0,66	SPGX0502..	1175225	0,66	.44	—	5694202	T6
17.50-21.50	DFT0303..	1021337	0,90	SPGX0603..	1021337	0,90	.66	1138413	—	T7
22.00-25.50	DFT05T3..	3124549	2,10	SPGX0703..	1134385	1,30	.96	1138465	—	T8
26.00-32.00	DFT05T3..	1105612	2,10	SPPX09T3..	1105612	2,10	1.55	1138430	—	T9
33.00-40.00	DFT06T3..	1132523	4,00	SPPX1204..	1132523	4,00	2.95	1138438	—	T15

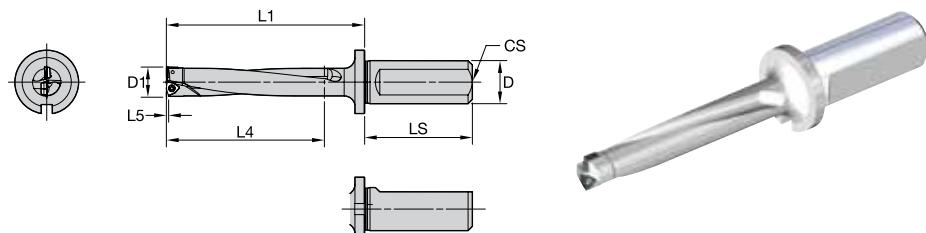
NOTE : Pour une bonne fixation, il faut deux vis différentes pour les plaquettes DFT™ avec pas différent pour dans les plages de diamètres 22-25,5mm.
Les deux vis ont la même dimension Torx.

D	LS	CS
20	50	R 1/4 BSP
25	56	R 1/4 BSP
32	60	R 1/4 BSP
40	70	R 1/4 BSP



ATTENTION
En perçage débouchant, une rondelle (ou débouchure) se forme au moment où l'outil débouche de la pièce. Lorsque le foret est fixe et que la pièce tourne, la rondelle risque d'être éjectée du mandrin sous l'effet de la force centrifuge. Prévoir une protection pour les personnes se trouvant à proximité.

- Le DFSP associe l'économie d'une plaquette extérieure carrée et l'excellente capacité de centrage d'une plaquette intérieure trigone.
- Forêt livré avec vis pour plaquette, bouchon latéral et clé Torx.
- Plalettes pour DFSP à commander séparément. Pour les plalettes, voir pages 22–26.



■ Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 5 x D • Métrique

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure
	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
20	25	32	40				
DFSP140R5WB20M	—	—	—	14,00	92,0	70,0	0,3 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP145R5WB20M	—	—	—	14,50	96,5	72,5	0,4 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP150R5WB20M	—	—	—	15,00	99,0	75,0	0,4 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP155R5WB20M	—	—	—	15,50	101,5	77,5	0,4 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP160R5WB20M	—	—	—	16,00	104,0	80,0	0,5 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP165R5WB20M	—	—	—	16,50	111,5	82,5	0,5 50 SPGX0502.. DFTX202..
DFSP170R5WB20M	—	—	—	17,00	114,0	85,0	0,5 50 SPGX0502.. DFTX202..
—	DFSP175R5WB25M	—	—	17,50	116,5	87,5	0,5 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP180R5WB25M	—	—	18,00	119,0	90,0	0,5 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP185R5WB25M	—	—	18,50	121,5	92,5	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP190R5WB25M	—	—	19,00	124,0	95,0	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP195R5WB25M	—	—	19,50	126,5	97,5	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP200R5WB25M	—	—	20,00	132,0	100,0	0,6 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP205R5WB25M	—	—	20,50	134,5	102,5	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP209R5WB25M	—	—	20,90	136,5	104,5	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP210R5WB25M	—	—	21,00	137,0	105,0	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP215R5WB25M	—	—	21,50	139,5	107,5	0,7 56 SPGX0603.. DFT0303..
—	DFSP220R5WB25M	—	—	22,00	142,0	110,0	0,5 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP225R5WB25M	—	—	22,50	144,5	112,5	0,5 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP230R5WB25M	—	—	23,00	147,0	115,0	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP235R5WB25M	—	—	23,50	149,5	117,5	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP239R5WB25M	—	—	23,90	151,5	119,5	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP240R5WB25M	—	—	24,00	152,0	120,0	0,6 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP245R5WB25M	—	—	24,50	154,5	122,5	0,7 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP250R5WB25M	—	—	25,00	158,0	125,0	0,7 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	DFSP255R5WB25M	—	—	25,50	160,5	127,5	0,7 56 SPGX0703.. DFT05T3..
—	—	DFSP260R5WB32M	—	26,00	163,0	130,0	0,7 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP264R5WB32M	—	26,40	165,0	132,0	0,7 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP265R5WB32M	—	26,50	165,5	132,5	0,7 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP270R5WB32M	—	27,00	170,0	135,0	0,8 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP280R5WB32M	—	28,00	175,0	140,0	0,8 60 SPPX09T3.. DFT05T3..
—	—	DFSP290R5WB32M	—	29,00	181,0	145,0	0,9 60 SPPX09T3.. DFT05T3..

(suite)

(Queue Weldon® • DIN 1835 -1 Forme B • 5 x D • Métrique – suite)

D	D1					plaquette extérieure	plaquette intérieure				
	20	25	32	40	Métrique	L1	L4 maxi	L5	LS		
—	—	DFSP294R5WB32M	—	—	29,40	183,0	147,0	0,9	60	SPPX09T3..	DFT05T3..
—	—	DFSP300R5WB32M	—	—	30,00	187,0	150,0	0,9	60	SPPX09T3..	DFT05T3..
—	—	—	DFSP310R5WB40M	31,00	193,0	155,0	0,9	70	SPPX09T3..	DFT05T3..	
—	—	—	DFSP320R5WB40M	32,00	199,0	160,0	1,0	70	SPPX09T3..	DFT05T3..	
—	—	—	DFSP330R5WB40M	33,00	204,0	165,0	0,9	70	SPPX1204..	DFT06T3..	
—	—	—	DFSP340R5WB40M	34,00	210,0	170,0	0,9	70	SPPX1204..	DFT06T3..	
—	—	—	DFSP350R5WB40M	35,00	216,0	175,0	1,0	70	SPPX1204..	DFT06T3..	
—	—	—	DFSP360R5WB40M	36,00	222,0	180,0	1,0	70	SPPX1204..	DFT06T3..	
—	—	—	DFSP370R5WB40M	37,00	228,0	18,0	1,1	70	SPPX1204..	DFT06T3..	
—	—	—	DFSP380R5WB40M	38,00	233,0	190,0	1,1	70	SPPX1204..	DFT06T3..	
—	—	—	DFSP390R5WB40M	39,00	239,0	195,0	1,2	70	SPPX1204..	DFT06T3..	
—	—	—	DFSP400R5WB40M	40,00	245,0	200,0	1,2	70	SPPX1204..	DFT06T3..	

■ Pièces détachées



Plage de diamètres	plaquette intérieure	vis de plaque intérieure	couple de serrage Nm	plaquette extérieure	vis de plaque extérieure	couple de serrage Nm	couple de serrage ft. lbs	clé Torx	clé Torx	Dimension Torx
14.00-17.00	DFTX202..	1175225	0,66	SPGX0502..	1175225	0,66	.44	—	5694202	T6
17.50-21.50	DFT0303..	1021337	0,90	SPGX0603..	1021337	0,90	.66	1138413	—	T7
22.00-25.50	DFT05T3..	3124549	2,10	SPGX0703..	1134385	1,30	.96	1138465	—	T8
26.00-32.00	DFT05T3..	1105612	2,10	SPPX09T3..	1105612	2,10	1.55	1138430	—	T9
33.00-40.00	DFT06T3..	1132523	4,00	SPPX1204..	1132523	4,00	2.95	1138438	—	T15

NOTE : Pour une bonne fixation, il faut deux vis différentes pour les plaquettes DFT™ avec pas différent pour les plages de diamètres 22-25,5mm.
Les deux vis ont la même dimension Torx.

D	LS	CS
20	50	R 1/4 BSP
25	56	R 1/4 BSP
32	60	R 1/4 BSP
40	70	R 1/4 BSP



ATTENTION

En perçage débouchant, une rondelle (ou débouchure) se forme au moment où l'outil débouche de la pièce. Lorsque le foret est fixe et que la pièce tourne, la rondelle risque d'être éjectée du mandrin sous l'effet de la force centrifuge. Prévoir une protection pour les personnes se trouvant à proximité.

■ DFSP™ • Métrique

Métrique															
Groupe Matières	Condition	Logement	Géométrie	Nuance	Vitesse de coupe — vc			Plage des avances (fz) par diamètre							
					Plage — m/min			Ø	SPGX05 DFTX2 14-17,99	SPGX06 DFT03 18-21,99	SPPX07 DFT05 22-25,99	SPPX09 DFT05 26-32,99	SPPX12 DFT06/07 33-43,99	SPPX15 DFT07/09 44-55,00	
					mini	Valeur initiale	maxi								
P	0	S	O	LP	KCU40	310	325	360	mm/tr	0,06-0,10	0,06-0,11	0,08-0,14	0,12-0,21	0,14-0,26	0,16-0,26
			I	DS	KCU40										
		U	O	LP	KCU40	200	215	230	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
		I	O	LP	KCU40	130	135	150	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
	1	S	O	LP	KCU40	310	325	360	mm/tr	0,06-0,10	0,06-0,11	0,08-0,14	0,12-0,21	0,14-0,26	0,16-0,26
			I	DS	KCU40										
		U	O	LP	KCU40	200	215	230	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
		I	O	LP	KCU40	130	135	150	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
M	2	S	O	LP	KCU40	310	325	360	mm/tr	0,06-0,10	0,06-0,11	0,08-0,14	0,12-0,21	0,14-0,26	0,16-0,26
			I	DS	KCU40										
		U	O	LP	KCU40	200	215	230	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
		I	O	LP	KCU40	130	135	150	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
	3	S	O	DS	KCU40	260	285	320	mm/tr	0,06-0,10	0,06-0,11	0,08-0,14	0,12-0,21	0,14-0,26	0,16-0,26
			I	DS	KCU40										
		U	O	LP	KCU40	180	195	220	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
		I	O	LP	KCU40	110	120	140	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
1	4	S	O	LP	KCU40	220	250	300	mm/tr	0,06-0,10	0,06-0,11	0,08-0,14	0,12-0,21	0,14-0,26	0,16-0,26
			I	DS	KCU40										
		U	O	LP	KCU40	150	180	220	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
		I	O	LP	KCU40	90	110	140	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,07-0,12	0,09-0,15	0,11-0,21
			I	DS	KCU40										
	2	S	O	LP	KCU40	150	190	230	mm/tr	0,05-0,08	0,06-0,10	0,07-0,12	0,10-0,16	0,12-0,21	0,14-0,24
			I	DS	KCU40										
		U	O	LP	KCU40	100	130	160	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,13	0,08-0,16
			I	DS	KCU40										
		I	O	LP	KCU40	60	80	100	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,13	0,08-0,14
			I	DS	KCU40										
2	S	O	LP	KCU40	150	180	210	mm/tr	0,05-0,08	0,06-0,10	0,07-0,12	0,10-0,16	0,12-0,21	0,14-0,24	
		I	DS	KCU40											
	U	O	LP	KCU40	100	130	160	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,13	0,08-0,16	
		I	DS	KCU40											
	I	O	LP	KCU40	60	80	100	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,13	0,08-0,14	

NOTE : L'emploi du Drill Fix™ DFSP 5 x D nécessite une grande stabilité. Il est fortement recommandé d'être prudent en termes d'avance et de vitesse, et de commencer par les valeurs minimum indiquées.

■ DFSP™ • Métrique

Groupe Matières	Condition	Logement	Géométrie	Nuance	Vitesse de coupe – vc			Plage des avances (fz) par diamètre												
					Plage – m/min			Ø	SPGX05 DFTX2 14-17,49		SPGX06 DFT03 17,5-21,99		SPGX07 DFT05 22,00-25,99		SPGX09 DFT05 26,00-32,99		SPGX12 DFT06/..07 33,00-43,99		SPGX15 DFT07/..09 44,00-55,00	
					mini	Valeur initiale	maxi		mm/tr	0,07-0,12	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,28	0,18-0,32	0,20-0,34					
K	1	S	O	FP	KCPK10	200	240	300	mm/tr	0,07-0,12	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,28	0,18-0,32	0,20-0,34					
			I	HP	KCU40															
		U	O	FP	KCU25	120	155	200	mm/tr	0,05-0,09	0,06-0,12	0,08-0,15	0,12-0,20	0,14-0,25	0,16-0,28					
			I	HP	KC7140															
	2	S	O	FP	KC7140	80	100	125	mm/tr	0,04-0,06	0,05-0,08	0,06-0,10	0,09-0,15	0,11-0,18	0,13-0,25					
			I	HP	KC7140															
		U	O	HP	KCU25	180	220	260	mm/tr	0,07-0,12	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,28	0,18-0,32	0,20-0,34					
			I	HP	KC7140															
N	3	S	O	HP	KCPK10	110	140	170	mm/tr	0,05-0,09	0,06-0,12	0,08-0,15	0,12-0,20	0,14-0,25	0,16-0,28					
			I	HP	KCU40															
		U	O	HP	KCU25	80	100	120	mm/tr	0,04-0,06	0,05-0,08	0,06-0,10	0,09-0,15	0,11-0,18	0,13-0,25					
			I	HP	KC7140															
	1	S	O	LP	KCU40	180	220	260	mm/tr	0,07-0,12	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,28	0,18-0,32	0,20-0,34					
			I	DS	KCU40															
		U	O	LP	KCU40	100	130	160	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,013	0,08-0,016					
			I	DS	KCU40															
N	2	S	O	LP	KCU40	60	80	100	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,013	0,08-0,014					
			I	DS	KCU40															
		U	O	LP	KCU40	150	180	210	mm/tr	0,06-0,08	0,06-0,10	0,08-0,12	0,10-0,16	0,12-0,021	0,14-0,024					
			I	DS	KCU40															
	3	I	O	LP	KCU40	100	130	160	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,013	0,08-0,016					
			I	DS	KCU40															
		S	O	LP	KCU40	60	80	100	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,013	0,08-0,014					
			I	DS	KCU40															
N	1	S	O	LP	KCU40	150	190	230	mm/tr	0,06-0,08	0,06-0,10	0,08-0,12	0,10-0,16	0,12-0,021	0,14-0,024					
			I	DS	KCU40															
		U	O	LP	KCU40	100	130	160	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,013	0,08-0,016					
			I	DS	KCU40															
	3	I	O	LP	KCU40	60	80	100	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,013	0,08-0,014					
			I	DS	KCU40															
		S	O	LP	KCU40	100	130	160	mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,05-0,10	0,06-0,013	0,08-0,016					
			I	DS	KCU40															

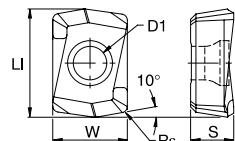
NOTE : L'emploi du Drill Fix™ DFSP 5 x D nécessite une grande stabilité. Il est fortement recommandé d'être prudent en termes d'avance et de vitesse, et de commencer par les valeurs minimum indiquées.

■ DFSP™ • Métrique

Métrique														
Groupe Matières	Condition	Logement	Géométrie	Nuance	Vitesse de coupe — vc			Plage des avances (fz) par diamètre						
					Plage — m/min			Ø	SPGX05 DFTX2 14-17,99	SPGX06 DFT03 18-21,99	SPPX07 DFT05 22-25,99	SPPX09 DFT05 26-32,99	SPPX12 DFT06/07 33-43,99	SPPX15 DFT07/09 44-55,00
					mini	Valeur initiale	maxi		mm/tr	mm/tr	mm/tr	mm/tr	mm/tr	
S	3	S	O	LP	KCU40	150	180	210	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,10-0,13	0,10-0,16
			I	DS	KCU40				mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08
	U	S	O	LP	KCU40	100	130	160	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08	0,08-0,14
			I	DS	KCU40				mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08
	4	S	O	LP	KCU40	60	80	100	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08	0,08-0,14
			I	DS	KCU40				mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08
S	U	S	O	LP	KCU40	150	180	210	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,10-0,13	0,10-0,16
			I	DS	KCU40				mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08
	I	S	O	LP	KCU40	100	130	160	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08	0,08-0,14
			I	DS	KCU40				mm/tr	0,05-0,07	0,06-0,08	0,07-0,10	0,06-0,10	0,06-0,08

NOTE : L'emploi du Drill Fix™ DFSP 5 x D nécessite une grande stabilité. Il est fortement recommandé d'être prudent en termes d'avance et de vitesse, et de commencer par les valeurs minimum indiquées.

- Géométrie de brise-copeau universelle à utiliser sur les matières ductiles et à copeau court.
- À privilégier en cas de position extérieure.



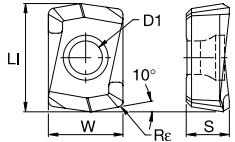
● premier choix
○ choix alternatif

P	●	●	●	●	
M	○	○	○	○	
K	●	●	○	○	
N	○	○	○	○	●
S	○	○	●	●	
H		○	○		
	KCPK10	KCU25	KCU40	KC7140	KC7225
					KD1425

■ DFR-GD

Réf. catalogue	LI	W	D1	S	Rε	
DFR020204GD	7,12	4,90	2,30	2,79	0,40	● ● ● ● - -
DFR030204GD	8,71	6,00	2,50	2,88	0,40	● ● ● ● - -

- Géométrie de brise-copeau positive à privilégier dans les coupes instables sur les matières à copeaux longs à vitesse d'avance élevée.



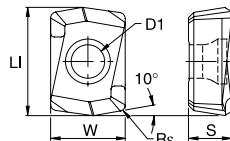
● premier choix
○ choix alternatif

P	●	●	●		
M	○	●	●		
K	○	○	○		
N	○	○	○	●	
S	○	●	●		
H					
	KCPK10	KCU25	KCU40	KC7140	KC7225
					KD1425

■ DFR-MD

Réf. catalogue	LI	W	D1	S	Rε	
DFR020204MD	7,12	4,90	2,30	2,79	0,40	- ● ● ● - -
DFR030204MD	8,71	6,00	2,50	2,88	0,40	- ● ● ● - -

- Géométrie de brise-copeau super positive à utiliser sur les matières ductiles et à copeau court à des vitesses d'avance moyennes.
- À privilégier en cas de position intérieure.



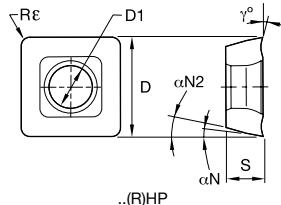
● premier choix
○ choix alternatif

P	○	●	○		
M	●	●	○		
K	●	○	●		
N	●	○	●		
S	●	●	●		
H	○				

■ DFR-LD

Réf. catalogue	LI	W	D1	S	Rε	
DFR020204LD	7,12	4,90	2,30	2,79	0,40	● ● ● ● - -
DFR030204LD	8,71	6,00	2,50	2,86	0,40	● ● ● ● - -

- Plaquette à quatre arêtes de coupe.
- Géométrie de brise-copeau superpositive à utiliser sur les matières ductiles et à copeau court.
- Plaquettes supplémentaires à rayon de pointe plus important pour les nuances Beyond™.



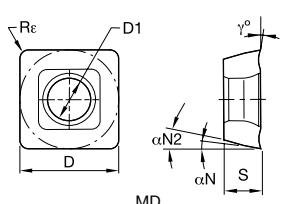
● premier choix
○ choix alternatif

P	●	●	●	●
M	●	○	●	●
K	●	●	●	○
N	●	○	○	○
S	●	○	●	○
H				

■ SP..X..(R)HP

Réf. catalogue	D	D1	S	Rε	γ°	αN	αN2	KCPK10	KCU25	KCU40	KCT140
SPGX050204HP	5,56	2,25	2,38	0,40	10	7	11	- ● ● ●			
SPGX060304RHP	6,35	2,65	3,18	0,40	10	7	11	- ● ● ●			
SPGX070304RHP	7,94	2,85	3,18	0,40	10	7	11	- ● ● ●			
SPGX070308HP	7,94	2,85	3,18	0,80	10	7	11	● ● ●			-
SPPX09T308RHP	9,53	3,60	3,97	0,80	10	7	11	- ● ● ●			
SPPX09T310HP	9,53	3,60	3,97	1,00	10	7	11	● ● ●			-
SPPX120408RHP	12,70	4,60	4,76	0,80	10	7	11	- ● ● ●			
SPPX120412HP	12,70	4,60	4,76	1,20	10	7	11	● ● ●			-

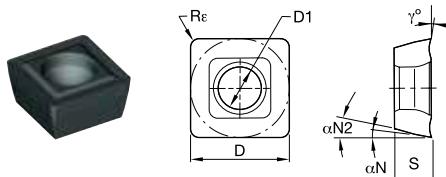
- Plaquette à quatre arêtes de coupe.
- Géométrie de brise-copeau universelle à privilégier dans les coupes instables sur les matières à copeaux longs à vitesse d'avance élevée.
- Plaquettes complémentaire à rayon de bec plus important avec les nuances Beyond.



■ SP..X..MD

Réf. catalogue	D	D1	S	Rε	γ°	αN	αN2	KCPK10	KCU25	KCU40	KCT140
SPGX050204MD	5,56	2,25	2,38	0,40	16	7	11	- ● ● ●			
SPGX060304MD	6,35	2,65	3,18	0,40	20	7	11	● ● ●			
SPGX070304MD	7,94	2,85	3,18	0,40	16	7	11	● ● ●			
SPGX070308MD	7,94	2,85	3,18	0,80	16	7	11	● ● ●			-
SPPX09T308MD	9,53	3,60	3,97	0,80	16	7	11	- ● ● ●			
SPPX09T310MD	9,53	3,60	3,97	1,00	16	7	11	● ● ●			-
SPPX120408MD	12,70	4,60	4,76	0,80	16	7	11	- ● ● ●			
SPPX120412MD	12,70	4,60	4,76	1,20	16	7	11	● ● ●			-

- Plaquette à quatre arêtes de coupe.
- Géométrie de brise-copeau positive à privilégier dans les coupes stables sur la plupart des matières à vitesse d'avance élevée.
- Plalettes complémentaire à rayon de pointe plus important avec les nuances Beyond™.



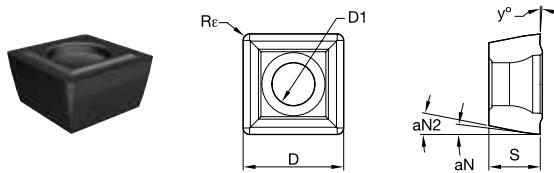
- premier choix
- choix alternatif

P	●	●	●	●
M	●	○	●	●
K	●	●	●	○
N	●	○	○	○
S	●	○	●	○
H				

■ SP..X..FP

Réf. catalogue	D	D1	S	Rε	γ°	αN	αN2	KCPK10	KCU25	KCU40	KC7140
SPGX060304FP	6,35	2,85	3,18	0,40	6	7	11	●	●	●	-
SPGX070304FP	7,94	2,85	3,18	0,40	6	7	11	●	●	●	-
SPGX070308FP	7,94	2,85	3,18	0,80	6	7	11	●	●	●	-
SPPX09T308FP	9,53	3,60	3,97	0,80	6	7	11	●	●	●	-
SPPX09T310FP	9,53	3,60	3,97	1,00	6	7	11	●	●	●	-
SPPX120408FP	12,70	4,60	4,76	0,80	6	7	11	●	●	●	-
SPPX120412FP	12,70	4,60	4,76	1,20	6	7	11	●	●	●	-

- Géométrie LP pour une évacuation, un fractionnement et un enroulement du copeau améliorés.
- Ces plaquettes sont destinées au perçage dans les aciers P0 et P1 ou dans des inox et aciers à outils fortement alliés où il est impossible d'utiliser des vitesses d'avance élevées pour créer des copeaux courts.



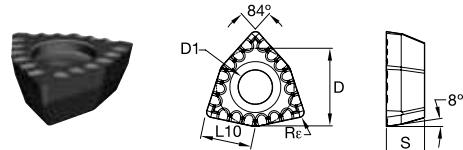
- premier choix
- choix alternatif

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	

■ SP..X..LP

Réf. catalogue	D	D1	S	Rε	γ°	αN	αN2	KCU40
SPGX050204LP	5,42	2,25	2,38	0,40	4	7	11	●
SPGX060304LP	6,35	2,65	3,18	0,40	4	7	11	●
SPPX070304LP	7,80	2,85	3,18	0,40	4	7	11	●
SPPX09T308LP	9,38	3,60	3,97	0,80	4	7	11	●
SPPX120408LP	12,56	4,60	4,76	0,80	4	7	11	●

- Géométrie DS pour une évacuation, un fractionnement et un enroulement du copeau améliorés.
- Ces plaquettes sont destinées au perçage dans les aciers P0 et P1 ou dans des inox et aciers à outils fortement alliés où il est impossible d'utiliser des vitesses d'avance élevées pour créer des copeaux courts.



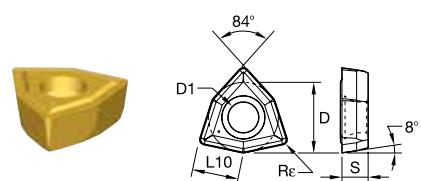
● premier choix
○ choix alternatif

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	●

■ DFT • DS

Réf. catalogue	L10	D	D1	S	Re	KCU40
DFTX20204DS	3,31	5,00	2,25	2,45	0,40	●
DFT030304DS	3,97	6,00	2,65	2,95	0,40	●
DFT05T308DS	5,29	8,00	3,40	3,75	0,80	●
DFT06T308DS	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	●
DFT070408DS	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	●
DFT090508DS	9,92	15,00	5,50	5,25	0,80	●

- Géométrie de brise-coapeu universelle à privilégier sur les matières normales à copeau court et CI à vitesse d'avance élevée.

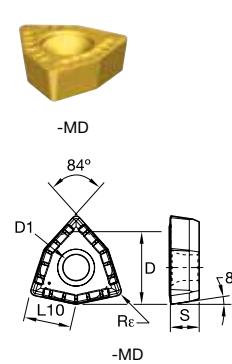
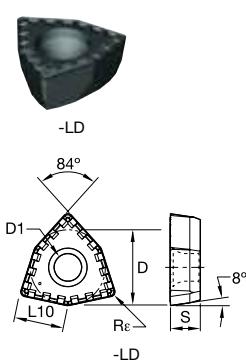
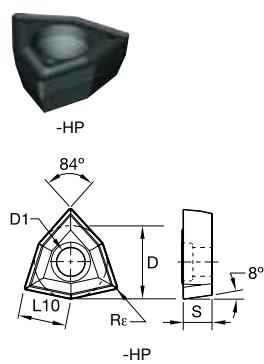


● premier choix
○ choix alternatif

P	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	●	○	●
K	●	●	●	○	○	●
N	○	○	○	○	●	●
S	○	○	●	○	○	●
H	●	●	●	○	●	●

■ DFT-GD

Réf. catalogue	L10	D	D1	S	Re	KCPK10	KCU25	KCU40	KC7140	KC7225	KC720	KMF
DFT030304GD	3,97	6,00	2,65	2,95	0,40	●	●	●	-	-	●	-
DFT05T308GD	5,29	8,00	3,40	3,75	0,80	●	●	●	-	-	●	-
DFT06T308GD	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	●	●	●	-	-	●	-
DFT070408GD	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	●	●	●	-	-	●	-
DFT090508GD	9,92	15,00	5,50	5,25	0,85	●	●	●	-	-	●	-



- premier choix
- choix alternatif

P	●	●	●	●	●	●	●	●
M	○	○	○	○	●	○	●	●
K	●	●	●	○	○	○	●	●
N	○	○	○	○	●	●	●	●
S	○	●	○	●	●	●	●	●
H	●	○	●	●	●	●	●	●

- Géométrie de brise-copeau superpositive à utiliser sur les matières ductiles et à copeau court.

DFT-HP

Réf. catalogue	L10	D	D1	S	Rε	KCPK10	KCU25	KCU40	KCT140	KCT225	KCT20	KMF
DFTX20204HP	3,31	5,00	2,25	2,45	0,40	-	●	●	●	-	-	-
DFT030304HP	3,97	6,00	2,65	2,95	0,40	●	●	●	●	-	-	●
DFT05T308HP	5,29	8,00	3,50	3,75	0,80	●	●	●	●	-	-	●
DFT06T308HP	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	●	●	●	●	-	-	●
DFT070408HP	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	●	●	●	●	-	-	●
DFT090508HP	9,92	15,00	5,50	5,25	0,85	●	●	●	●	-	-	●

- Géométrie de brise-copeau pour applications difficiles dans les aciers et aciers inoxydables à faible vitesse d'avance.

DFT-LD

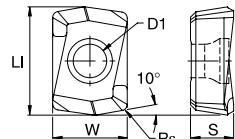
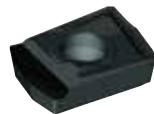
Réf. catalogue	L10	D	D1	S	Rε	KCPK10	KCU25	KCU40	KCT140	KCT225	KCT20	KMF
DFT030304LD	3,97	6,00	2,65	2,95	0,40	-	-	-	-	●	●	-
DFT05T308LD	5,29	8,00	3,40	3,75	0,80	-	-	-	-	●	●	-
DFT06T308LD	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	-	-	-	-	●	●	-
DFT070408LD	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	-	-	-	-	●	●	-
DFT090508LD	9,92	15,00	5,50	5,25	0,80	-	-	-	-	●	●	-

- Géométrie de brise-copeau positive à privilégier dans les coupes instables sur les matières à copeaux longs à vitesse d'avance élevée.

DFT-MD

Réf. catalogue	L10	D	D1	S	Rε	KCPK10	KCU25	KCU40	KCT140	KCT225	KCT20	KMF
DFTX20204MD	3,31	5,00	2,25	2,45	0,40	-	●	●	●	-	-	-
DFT030304MD	3,97	6,00	2,65	2,95	0,40	-	●	●	●	-	●	-
DFT05T308MD	5,29	8,00	3,40	3,75	0,80	-	●	●	●	-	●	-
DFT06T308MD	6,62	10,00	4,40	3,75	0,80	-	●	●	●	-	●	-
DFT070408MD	7,94	12,00	4,40	4,75	0,80	-	●	●	●	-	●	-
DFT090508MD	9,92	15,00	5,50	5,25	0,80	-	●	●	●	-	●	-

- Plaquettes à insert PCD pour l'usinage de non ferreux.
- Grande résistance à l'usure pour une tenue de coupe prolongée.
- Meilleure productivité et vitesses d'avance élevées.



● premier choix
○ choix alternatif

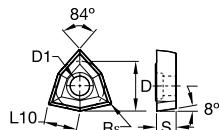
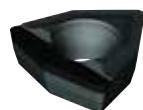
P	●	●	●	●				
M	○	○	○	○				
K	●	●	○	○				
N	○		○	○				●
S	○		●	●				
H			○	○				

■ DFR • PCD • Un insert

Réf. catalogue	L1	W	D1	S	Re	KCP10	KCU25	KCU40	KCT140	KCT225	KDI425
DFR040304ST	10,50	7,40	2,85	3,18	0,40	-	-	-	-	-	●

Plaquettes Drill Fix™ DFT™

- Plaquettes à insert PCD pour l'usinage de non ferreux.
- Grande résistance à l'usure pour une tenue de coupe prolongée.
- Meilleure productivité et vitesses d'avance élevées.



● premier choix
○ choix alternatif

P	●						
M	○						
K	●						
N	○						●
S	○						
H							

■ DFT • PCD • Un insert • Pleine face

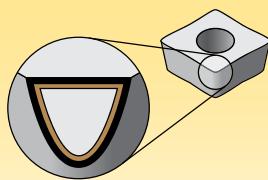
Réf. catalogue	L10	D	D1	S	Re	KD1425
DFT05T308ST	5,19	8,00	3,40	3,75	0,80	●
DFT06T308ST	6,52	10,00	4,40	3,75	0,80	●
DFT070408ST	7,84	12,00	4,40	4,75	0,80	●
DFT090508ST	9,83	15,00	5,50	5,19	0,80	●

■ DFR™ • PCD • Métrique

		Métrique							
Groupe Matières	Condition	Logement	Géométrie	Nuance	Vitesse de coupe – vc			Plage des avances (fz) par diamètre	
					mini	Valeur initiale	maxi	Ø	DFR04 20,50–24,00
N	1	S	O	ST	KD1425	396	720	841	mm/tr 0,06–0,08
			I	ST	KD1425	396	720	841	mm/tr 0,06–0,08
	2	S	O	ST	KD1425	369	670	782	mm/tr 0,12–0,18
			I	ST	KD1425	369	670	782	mm/tr 0,12–0,18
	3	S	O	ST	KD1425	341	619	723	mm/tr 0,12–0,18
			I	ST	KD1425	341	619	723	mm/tr 0,12–0,18
	4	S	O	ST	KD1425	475	720	841	mm/tr 0,12–0,18
			I	ST	KD1425	475	720	841	mm/tr 0,12–0,18
	5	S	O	ST	KD1425	480	720	864	mm/tr 0,06–0,08
			I	ST	KD1425	480	720	864	mm/tr 0,06–0,08

■ DFT™ • PCD • Métrique

		Métrique												
Groupe Matières	Condition	Logement	Géométrie	Nuance	Vitesse de coupe – vc			Vitesse d'avance (f) recommandée par diamètre						
					mini	Valeur initiale	maxi	Ø	DFT03 16–24,00	DFT05 25–32,00	DFT06 33–40,00	DFT07 41–48,00	DFT09 49–68,00	DFT11 69–82,00
N	1	S	O	ST / C	KD1425	480	720	864	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
			I	ST / C	KD1425	480	720	864	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
	2	S	O	ST / C	KD1425	447	670	804	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
			I	ST / C	KD1425	447	670	804	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
	3	S	O	ST / C	KD1425	413	619	743	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
			I	ST / C	KD1425	413	619	743	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
	4	S	O	ST / C	KD1425	447	670	804	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
			I	ST / C	KD1425	447	670	804	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
	5	S	O	ST / C	KD1425	480	720	864	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18
			I	ST / C	KD1425	480	720	864	mm/tr 0,05–0,07	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,14–0,18

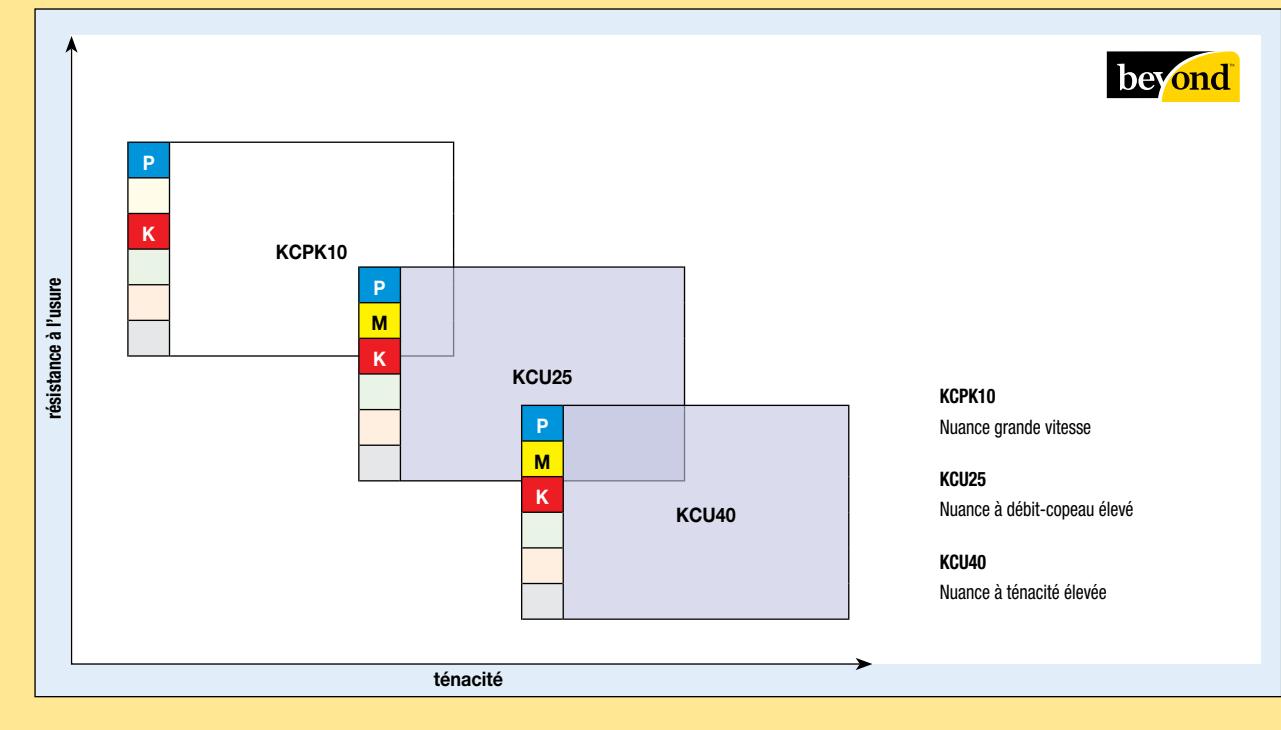


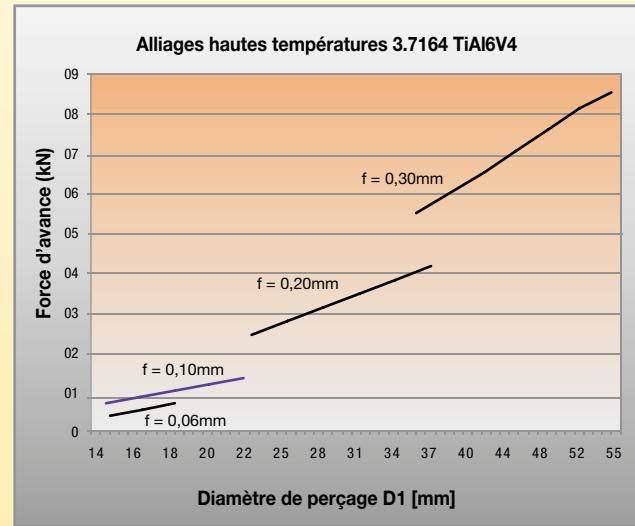
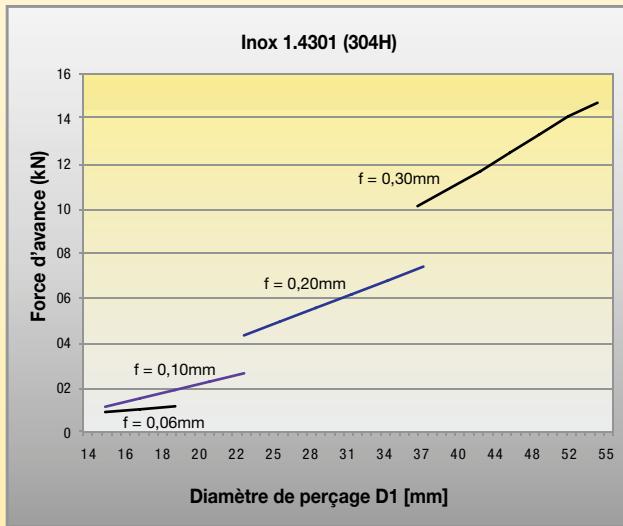
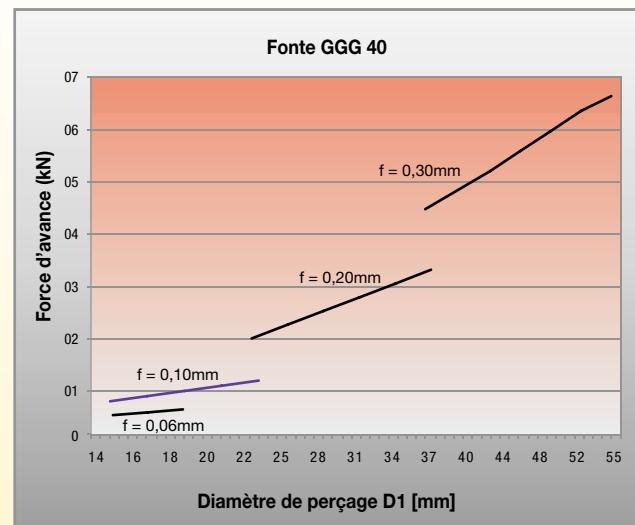
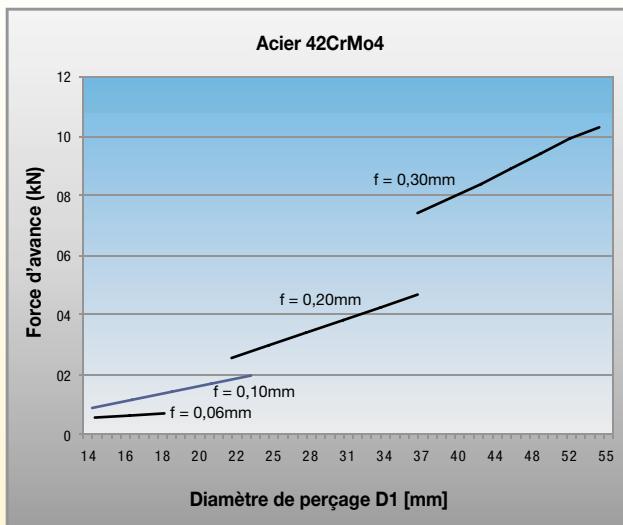
Les revêtements offrent une possibilité d'usinage à grande vitesse et conviennent de la finition à l'ébauche légère.

P	Aacier
M	Aacier inoxydable
K	Fonte
N	Matériaux non ferreux
S	Alliages réfractaires
H	Matériaux trempés

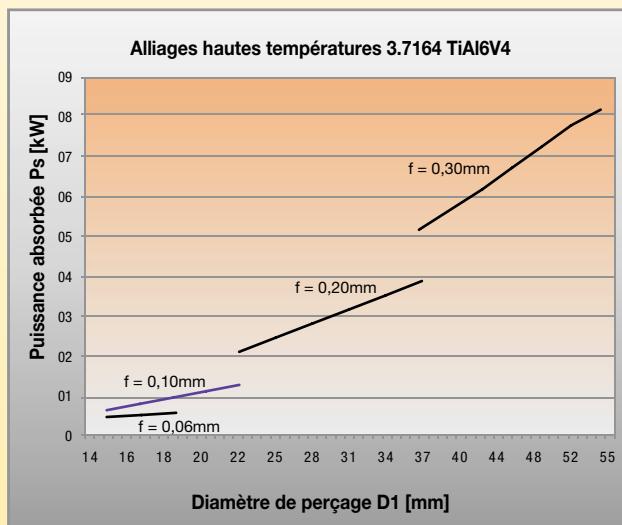
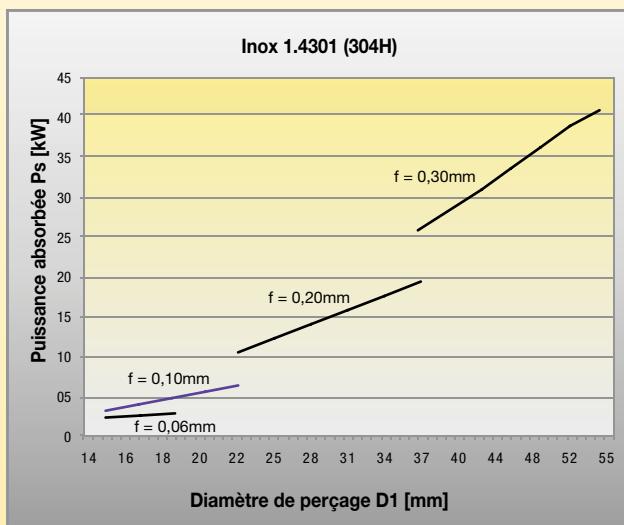
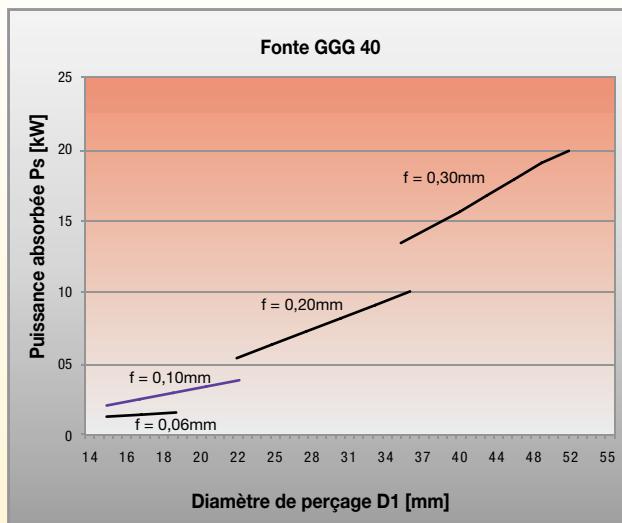
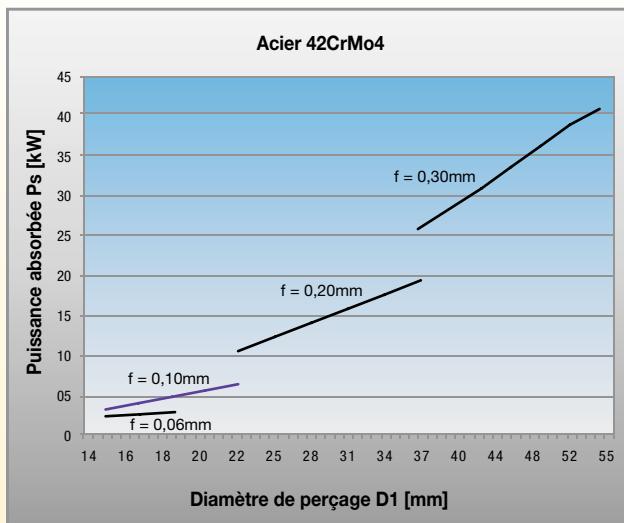
résistance à l'usure ← → ténacité

	Revêtement	Désignation des nuances	05	10	15	20	25	30	35	40	45
Nuance	KCPK10	Composition : Dotée d'un revêtement CVD TiCN-Al ₂ O ₃ sur substrat carbure enrichi au cobalt, cette nuance est une combinaison équilibrée de résistance à la déformation et de ténacité des arêtes de coupe. Application : La nuance KCPK10 présente une excellente résistance à l'abrasion et à l'usure en cratère dans l'usinage à grande vitesse de l'acier et de la fonte. S'utilise à vitesse de coupe supérieure et vitesse d'avance faible à moyenne.	P								
	Al ₂ O ₃ TiCN										
KCU25		Composition : Ce revêtement CVD TiCN-Al ₂ O ₃ sur un nouveau substrat carbure tenace présente une bonne résistance à la déformation et une excellente solidité des arêtes, offrant une excellente résistance à l'usure pour une large plage de conditions d'usinage. Application : Avec sa grande productivité et ses vitesses et avances élevées, le KCU25™ est particulièrement recommandé pour les applications nécessitant une importante productivité et une grande fiabilité dans l'acier, l'acier inoxydable et la fonte.	P								
	Al ₂ O ₃ TiCN		M								
KCU40		Composition : Substrat tenace et revêtement PVD TiN-TiAIN multicouche, cette nuance résiste à la coupe interrompue et donne une grande résistance à l'usure pour une tenue de coupe élevée. Application : Le KCU40™ est particulièrement recommandé pour sa grande fiabilité dans la plupart des matériaux. Nuance à utiliser à moyenne vitesse de coupe et avance élevée en raison d'arêtes plus vives ; destinée aux applications haute ténacité. Pour l'acier, l'acier inoxydable, la fonte et, dans certaines conditions, les alliages hautes températures.	P								
	PVD TiN_TiAIN		M								

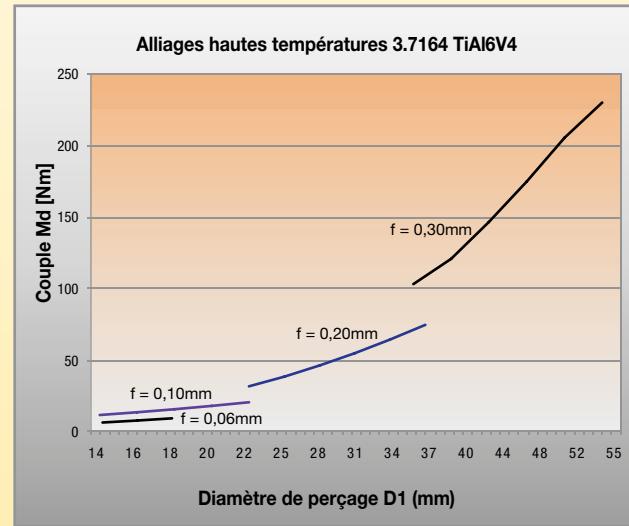
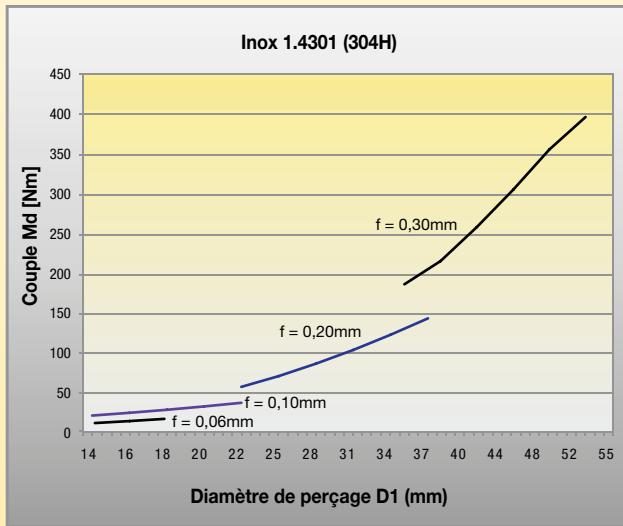
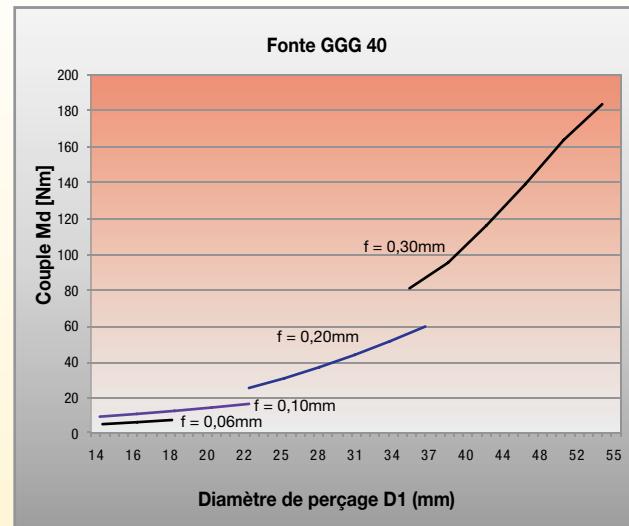
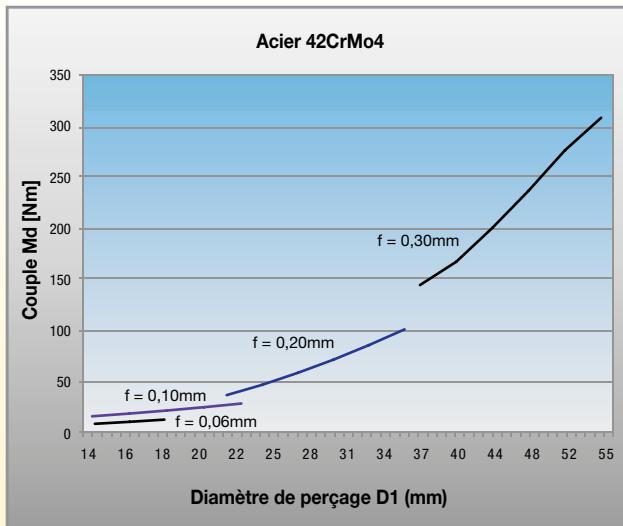


Force d'avance


■ Puissances recommandées



■ Couples recommandés



CATALOGUE INNOVATIONS

SIÈGE MONDIAL

Kennametal Inc.

1600 Technology Way

Latrobe, PA 15650 USA

Tél. : 1 800 446 7738 (États-Unis et Canada)

ftmill.service@kennametal.com

SIÈGE EUROPÉEN

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50

CH 8212 Neuhausen am Rheinfall

Suisse

Tél. : +41 52 6750 100

neuhausen.info@kennametal.com

SIÈGE ASIE/PACIFIQUE

Kennametal Singapore Pte. Ltd.

3A International Business Park

Unit #01-02/03/05, ICON@IBP

Singapour 609935

Tél. : +65 6265 9222

k-sg.sales@kennametal.com

SIÈGE INDE

Kennametal India Limited

CIN : L27109KA1964PLC001546

8/9th Mile, Tumkur Road

Bangalore - 560 073

Tél. : +91 080 22198444 ou +91 080 43281444

bangalore.information@kennametal.com



kennametal.com

©2015 Kennametal Inc. | Latrobe, PA 15650 USA

Tous droits réservés. | A-15-04695FR