



INDUSTRIAL
TOOLS

OFFRE SPÉCIALE

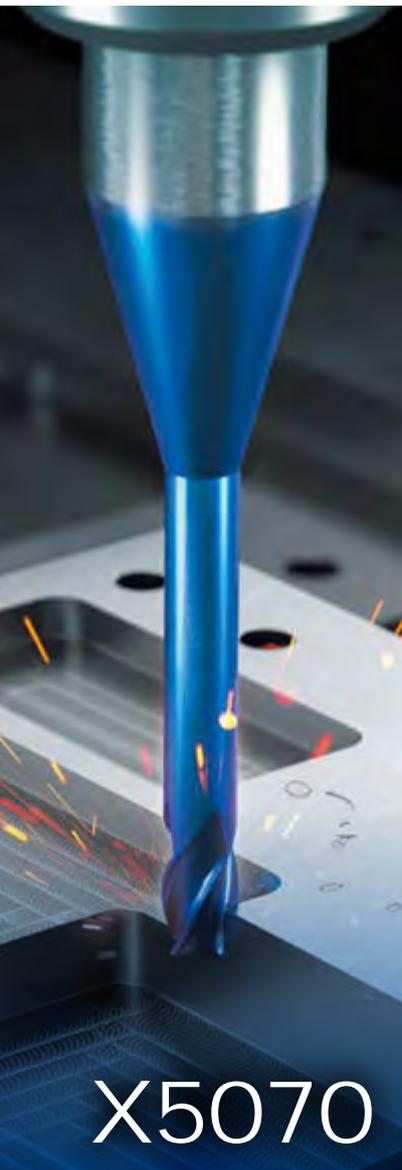
OFFRE DE BIENVENUE

VALIDITÉ | JUIN 2024 - SEPTEMBRE 2024

CODE PROMO : FIT230524 à préciser sur toutes vos commandes

OFFRE SPÉCIALE
**ACHETEZ 4
LE 5^{ÈME}
GRATUIT**

20%
ÉCONOMISÉS



X5070



V7 Plus



avec canal d'arrosage

DREAM DRILLS
GENERAL



avec canal d'arrosage

DREAM DRILLS
INOX



POUR LES ACIERS TREMPÉS (HRC50-70)

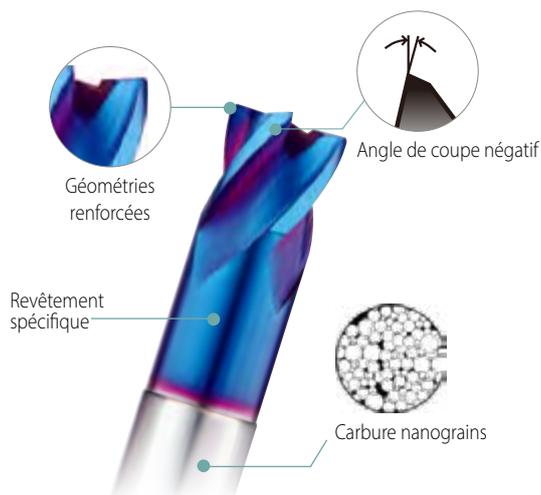
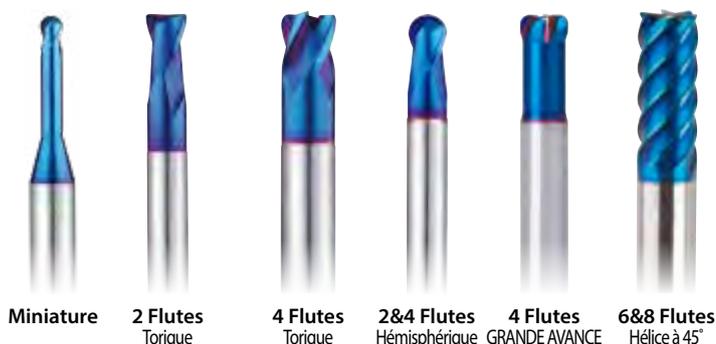
Fraises en carbure monobloc à revêtement spécifique YG-1

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Carbure Premium de première qualité pour un usinage dans un environnement sec ou avec lubrification / à vitesses élevées
- Revêtement personnalisé YG-1 et coupe renforcée
- Garantie d'excellents états de surface

GAMME

- À bout plat Ø 0,1mm - Ø 25mm (.004 - 1")
- Torique Ø 0.5mm - Ø 20mm (1/16 - 1")
- Hémisphérique Ø 0.1mm - Ø 25mm (1/32 - 1/4")



X5070 - SÉRIES EN PROMOTION

	SERIES	NB DE DENTS	ANGLE D'HELICE	PROFIL	DIA MIN	DIA MAX	SPÉCIFICITÉ	TRAITEMENT DE SURFACE
	G8B59	4	0°	Torique	D2.0	D12.0	GRANDE AVANCE	REVÊTEMENT YG-1
	G8B54	4	0°	Torique	D2.0	D16.0	GRANDE AVANCE version LONGUE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A46	2	30°	Hémisphérique	R0.05	R2.0	COPIAGE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A54	2	30°	Hémisphérique	R0.25	R1.0	COPIAGE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A28	2	30°	Hémisphérique	R0.05	R6.0	-	REVÊTEMENT YG-1

PAGE SUIVANTE ▶

© : Excellent ○ : Bon

ISO	P										M			K							
Matière	Aciers non alliés					Aciers Faiblement alliés					Aciers Fortement alliés, et aciers à outils			Aciers Inoxydables			Fontes grises		Fontes nodulaires		Fontes malléables
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Préconisé					○			○	○	○											
ISO	N										S					H					
Matière	Aluminium		Fonderie aluminium			Cuivres et alliages de cuivre (Bronze/Laiton)			Plastiques		Super alliages					Alliages de Titanes		Aciers Traités		Fontes HR	Fontes traitées
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Préconisé																◎	◎	◎	◎	○	◎

X5070 - SÉRIES EN PROMOTION

	SERIES	NB DE DENTS	ANGLE D'HELICE	PROFIL	DIA MIN	DIA MAX	LONGUEUR	TRAITEMENT DE SURFACE
	G8A38	2	30°	Hémisphérique	R0.5	R12.5	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A53	2	30°	Hémisphérique	R0.2	R1.0	MINIATURE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A59	3	30°	Hémisphérique	R1.5	R10.0	COUPE AU CENTRE	REVÊTEMENT YG-1
	G8D62	4	30°	Hémisphérique	R1.5	R10.0	COUPE AU CENTRE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A60	2	30°	Torique	D0.5	D12.0	COPIAGE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A36	2	30°	Torique	D0.3	D20.0	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A52	2	30°	Torique	D0.5	D2.0	COPIAGE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A50	2	30°	Torique	D0.3	D2.0	MINIATURE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A47	4	30°	Torique	D3.0	D12.0	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A37	4	30°	Torique	D1.0	D20.0	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8B08	4	30°	Torique	D6.0	D12.0	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A39	6	45°	Torique	D6.0	D20.0	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A45	2	30°	À bout plat	D0.1	D4.0	COPIAGE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A01	2	30°	À bout plat	D0.1	D20.0	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8A02	4	30°	À bout plat	D1.0	D20.0	DÉTALLONNÉE	REVÊTEMENT YG-1
	G8D63	6&8	45°	À bout plat	D6.0	D25.0	LONGUE	REVÊTEMENT YG-1
	G8D64	6&8	45°	À bout plat	D6.0	D25.0	EXTRA LONGUE	REVÊTEMENT YG-1

◎ : Excellent ○ : Bon

ISO	P											M				K				
	Aciers non alliés					Aciers Faiblement alliés					Aciers Fortement alliés, et aciers à outils		Aciers Inoxydables				Fontes grises		Fontes nodulaires	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Préconisé					○			○	○		○									

ISO	N										S						H				
	Aluminium		Fonderie aluminium			Cuivres et alliages de cuivre (Bronze/Laiton)			Plastiques		Super alliages				Alliages de Titanes		Aciers Traités		Fontes HR	Fontes traitées	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Préconisé																		◎	◎	○	◎

FRAISAGE HAUTE PERFORMANCE (jusqu'à HRc40)

Fraises en carbure monobloc à revêtement YG-1 type Y

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Fraisage haute performance avec un excellent état de surface
- Excellent dans les aciers, aciers inoxydables et les fontes
- Conception unique des goujures et des arêtes de coupe garantissant une durée de vie élevée
- Revêtement optimisé pour de hautes vitesses de coupe

Haute performance avec arêtes renforcées (chanfreins)

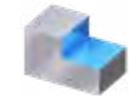
Pas Variable

Hélices variables

Revêtement spécifique YG-1

Carbure Premium

Applications



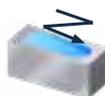
Contournage



Rainurage



Interpolation hélicoïdale



Ramping

V7 PLUS – SÉRIES EN PROMOTION

	SERIES	NB DE DENTS	ANGLE D'HELICE	PROFIL	DIA MIN	DIA MAX	SÉRIE	REVÊTEMENT
	GMF52 (Cylindrique) GMF53 (Weldon)	4	35°/37° (HÉLICES MULTIPLES)	CHANFREIN	D3.0	D20.0	COURTE	REVÊTEMENT Y
	GMF56 (Cylindrique) GMF57 (Weldon)	4	35°/37° (HÉLICES MULTIPLES)	CHANFREIN	D3.0	D25.0	LONGUE	REVÊTEMENT Y
	GMF60 (Cylindrique) GMF61 (Weldon)	4	35°/37° (HÉLICES MULTIPLES)	CHANFREIN	D3.0	D20.0	DÉTALONNÉE	REVÊTEMENT Y

© : Excellent ○ : Bon

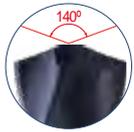
ISO	P										M				K						
	Aciers non alliés					Aciers Faiblement alliés					Aciers Fortement alliés, et aciers à outils				Aciers Inoxydables		Fontes grises	Fontes nodulaires		Fontes malléables	
Matière	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	40	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Préconisé	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ISO	N									S						H					
	Aluminium			Fonderie aluminium			Cuivres et alliages de cuivre (Bronze/Laiton)			Plastiques	Super alliages					Alliages de Titanes		Aciers Traités	Fontes HR	Fontes traitées	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Préconisé	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

DREAM DRILLS GENERAL

Pour usage général (HRC30 à HRC50)

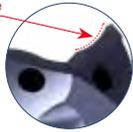
DREAM DRILLS INOX

Conçu pour les aciers inoxydables

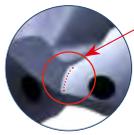


Angle de 140° permet un bon centrage et une faible pression

Forme de vague



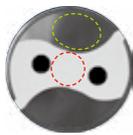
Arête de coupe curviligne
Réduit la force de coupe, couple réduit et meilleure durée de vie



Rayon optimisé

Foret auto-centrant et optimisation de la fragmentation des copeaux

Amincissement d'ame



Forme optimisée de la goujure optimisant la rigidité du foret garantit une évacuation optimale des copeaux



Honing

Préparation d'arête sur le tranchant pour une durée de vie optimale de l'outil



Carbure micro-grain pour une résistance à l'usure et une plus longue durée de vie de l'outil



CONVENTIONNEL



Amincissement d'ame

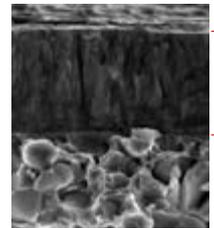
- Géométrie des goujures optimisée pour une meilleure formation et évacuation facilitée des copeaux
- **Arête de coupe** robuste
- Haute performance dans les aciers inoxydables et pré-trempés

- L'angle axial positif et l'amincissement d'ame améliorent le centrage et l'évacuation des copeaux.

Revêtement TiAlN de type nano

- Meilleure résistance à l'usure et réduction de la friction
- Vitesse de coupe et avance plus élevées
- Amélioration de la qualité des trous

Traitement de surface spécial après revêtement pour réduire la friction et favoriser l'évacuation des copeaux.



Nanocoche
Carbure

avec canal d'arrosage

DREAM DRILL GENERAL / INOX SÉRIES EN PROMOTION

	SERIES	PROFONDEUR DE PERÇAGE	LONGUEUR	DIA MIN	DIA MAX	TRAITEMENT DE SURFACE
Pour usage général	DH406	3XD	COURTE	D3.0	D20.0	TiAlN
	DH408	5XD	LONGUE	D1.0	D20.0	TiAlN
	DH421	8XD	EXTRA LONGUE	D3.0	D14.0	TiAlN
Pour INOX (acier inoxydable)	DH451	3XD	COURTE	D3.0	D20.0	TiAlN
	DH452	5XD	LONGUE	D1.0	D20.0	TiAlN
	DH453	8XD	EXTRA LONGUE	D3.0	D14.0	TiAlN

Pour les DREAM DRILL GENERAL

◎ : Excellent ○ : Bon

ISO	P										M		K						H	
	Aciers non alliés					Aciers Faiblement alliés					Aciers Fortement alliés, et aciers à outils		Aciers Inoxydables		Fontes grises		Fontes nodulaires		Fontes malléables	
VDI 3323	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20	38	
HRC	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	26	3	25	21	55		
HB	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	260	160	250	130	230	550	
Préconisé	◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	◎	○	◎	○	◎	○	○	

Pour les DREAM DRILL INOX

ISO	P		M				N			S			
	Aciers non alliés		Aciers Faiblement alliés		Aciers Inoxydables		Aluminium		Fonderie aluminium	Alliages de Titanes			
VDI 3323	2	3	6	7	12	13	14	21	22	23	24	25	37
HRC	13	25	10	29	15	23	10	60	100	75	90	130	1050Rm
HB	190	250	180	275	200	240	180	60	100	75	90	130	1050Rm
Préconisé	◎	○	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○