

# COMMENT CHOISIR VOTRE TREPAN

# TREPANS

HSS BI-MÉTAL

Chaque qualité de trépan a été sélectionnée avec soin pour vous offrir la meilleure solution de coupe en fonction du matériau à percer et du type de machine utilisée.

## TREPAN ACIER HSS BIMÉTAL

Résistant à l'échauffement, il vous assure un perçage rapide et des performances élevées.










## TREPAN CARBURE

Sa précision de coupe alliée à une grande résistance à l'usure offrent des résultats parfaits sur tous les matériaux abrasifs.

## TREPAN DIAMANT

La dureté extrême du diamant offre une performance de coupe exceptionnelle pour tous les matériaux durs et abrasifs.

## POUR CHAQUE UTILISATION, LA SOLUTION TRÉPANS ULTRA®

MATERIAUX	TYPES DE MACHINE	QUALITÉ	REFERENCES
 Acier, inox, laiton, bronze, fonte, aluminium et plastique		HSS Bimétal	SC/CSC/SCCL
 Tubes tous matériaux usuels		HSS Bimétal à pas fin	SCF
 Matériaux usuels faciles à scier tels que : bois, aggloméré, contreplaqué, matière plastique...	Machines électroportatives	Multilames carbure	SM
 Matériaux tendres et très abrasifs tels que : fibre de verre, cloison de plâtre, céramique tendre, plastique renforcé...		Dents carbure à pas constant	TCT
 Matériaux durs et abrasifs tels que : faïence, fibrociment, tuile, brique, ardoise, fonte...		Concrétion carbure	TC
 Matériaux très durs et très abrasifs tels que : email, céramique dure, céramique vitrifiée, graphite, verre, alumine, matériaux composite, marbre, fonte...	Machines électroportatives ou stationnaires, avance manuelle	Concrétion diamant	TD
 Béton et matériaux de construction	Machines portatives spéciales bâtiment à emmanchement cannelé ou SDS	Dents à plaquettes carbure, adaptées à la percussion	2128
 Acier y compris inox, réfractaires et autres métaux	Machines stationnaires	Dents à pastilles carbure	TCP/TCI
 Bois	Machines stationnaires	Dents à pastilles carbure	TCB

## VITESSES DE COUPE CONSEILLÉES POUR TREPAN BIMÉTAL (TOURS/mm)

Pour une bonne qualité de coupe, il est indispensable d'utiliser les vitesses préconisées sur les tableaux des emballages des trépan.

Pour une durée de vie optimal de votre trépan et pour obtenir une meilleure finition, il est recommandé d'utiliser fréquemment au cours de la coupe un lubrifiant approprié.

Ø	ACIER DOUX	INOX	FONTE	ALUMINIUM	LAITON
14-25	580-350	300-175	400-235	900-480	790-435
27-51	325-170	160-85	215-115	480-255	435-230
52-76	175-105	80-55	110-80	240-180	220-160
79-102	110-85	55-40	75-55	170-110	150-100
105-210	80-40	40-20	55-25	110-60	100-60



### HSS BIMÉTAL

## TRÉPANS À PAS VARIABLE SC - CSC



#### UTILISATIONS

- ▶ Perçage de tous les matériaux et métaux courants en chaudronnerie, construction mécanique, entretien, menuiserie, installations sanitaires et électriques.

#### CARACTÉRISTIQUES

- ▶ Fond usiné en tôle épaisse.
- ▶ Denture à coupe positive au pas variable de 4/6T réduisant les vibrations.
- ▶ Profondeur de coupe : 34-38 mm.

#### UNITÉ DE CONDITIONNEMENT

- ▶ SC : Ø 14 à 210 mm : unitaire en boîte carton.

- ▶ CSC : Ø 14 à 70 mm : unitaire en coque plastique.



TRÉPAN CSC



TRÉPAN SC



## TRÉPANS À PAS FIN SCF

#### UTILISATIONS

- ▶ Perçage de tous les matériaux et métaux courants de faibles épaisseurs, spécial piquage de tube. Evite à-coups, blocages au débouchage. Offre un meilleur confort de coupe.

#### CARACTÉRISTIQUES

- ▶ Fond usiné en tôle épaisse.
- ▶ Denture au pas fixe de 10 T.
- ▶ Profondeur de coupe : 34-38 mm.

#### UNITÉ DE CONDITIONNEMENT

- ▶ Ø 16 à 68 mm : unitaire en coque plastique.
- ▶ Ø 76 à 127 mm : unitaire en boîte carton.



## ACCESSOIRES POUR TRÉPANS SC - CSC - SCF - SCCL

Types	Caractéristiques	Code ULTRA®	
<b>Modèles standards</b>			
	Mandrin équipé d'un foret pilote HSS SC 6. Entraînement par le foret Ø 6,35 mm	SC 1	CSC 1
	Mandrin équipé d'un foret pilote HSS SC 12. Entraînement par hexagone de 9,5 mm (3/8")	SC 2 R	CSC 2 R
	Mandrin équipé d'un foret HSS SC 12. Verrouillage du trépan par 2 ergots. Entraînement par hexagone de 11,11 mm (7/16")	SC 3	CSC 3
	Mandrin équipé d'un foret HSS SC 12. Verrouillage du trépan par 2 ergots. Entraînement par hexagone de 9,5 mm (3/8")	SC 3 R	
	Mandrin semblable à SC 2 R équipé d'un foret HSS SC 12. Entraînement SDS permettant l'adaptation sur perforateur en supprimant la percussion	SD 2	
	Mandrin semblable à SC 3 équipé d'un foret HSS SC 12. Entraînement SDS permettant l'adaptation sur perforateur en supprimant la percussion	SD 3	
	Foret pilote HSS Ø 6,35 mm. L = 117 mm pour SC1	SC 6	
	Foret pilote HSS Ø 6,35 mm. L = 81 mm pour SC 2 R - SC 3	SC 12	
	Rallonge L = 330 mm Hex. 1,11 mm pour SC 3	SC 5	
	Ressort facilitant l'extraction de la rondelle découpée	SC 11	
	Sachet de 10 vis de rechange pour SC 1 - SC 2 R - SD 2 Sachet de 10 vis de rechange pour SC 3 - SD 3	SC 120 SC 300	
	Bague et écrou pour adaptation sur mandrin SC 2 R	SC 9	

## DIAMÈTRES DES TRÉPANS SC - CSC - SCF



Code ULTRA®	Code ULTRA®	Code ULTRA®	Ø (mm)	Ø (pouce)	Mandrin à utiliser	
SC 14	CSC 14		14,3	9/16	SC 1 ou SC 2 R ou SD 2	
SC 16	CSC 16	SCF 16	15,9	5/8		
SC 17	CSC 17		17,5	11/16		
SC 18	CSC 18		18,2	23/32		
SC 19	CSC 19	SCF 19	19	3/4		
SC 20	CSC 20		20	25/32		
SC 21	CSC 21	SCF 21	20,7	13/16		
SC 22	CSC 22	SCF 22	22,2	7/8		
SC 24	CSC 24	SCF 24	23,8	15/16		
SC 25	CSC 25	SCF 25	25,4	1		
SC 27	CSC 27	SCF 27	27	1 1/16		
SC 28	CSC 28		28,1	1 3/32		
SC 29	CSC 29	SCF 29	28,6	1 1/8		
SC 30	CSC 30		30,2	1 3/16		
SC 32	CSC 32	SCF 32	31,8	1 1/4		SC 3 ou SC 3 R ou SD 3
SC 33	CSC 33		33,3	1 5/16		
SC 35	CSC 35	SCF 35	34,9	1 3/8		
SC 37	CSC 37		36,5	1 7/16		
SC 38	CSC 38	SCF 38	38,1	1 1/2		
SC 40	CSC 40	SCF 40	39,7	1 9/16		
SC 41	CSC 41		41,3	1 5/8		
SC 43	CSC 43		42,9	1 11/16		
SC 44	CSC 44	SCF 44	44,5	1 3/4		
SC 46	CSC 46		46	1 13/16		
SC 48	CSC 48		47,6	1 7/8		
SC 49	CSC 49	SCF 49	49,7	1 15/16		
SC 51	CSC 51	SCF 51	50,8	2		
SC 52	CSC 52		52,4	2 1/16		
SC 54	CSC 54		54	2 1/8		
SC 57	CSC 57		57,2	2 1/4		
SC 59	CSC 59		58,7	2 5/16		
SC 60	CSC 60	SCF 60	60,3	2 3/8		
SC 61	CSC 61	SCF 61	61,7	2 13/32		
SC 64	CSC 64	SCF 64	63,5	2 1/2		
SC 65	CSC 65	SCF 65	65,1	2 9/16		
SC 67	CSC 67	SCF 67	66,7	2 5/8		
SC 68	CSC 68	SCF 68	67,7	2 11/16		
SC 70	CSC 70		69,9	2 3/4		
SC 73			73	2 7/8		
SC 76		SCF 76	76,2	3		
SC 79		SCF 79	79,4	3 1/8		
SC 83		SCF 83	82,6	3 1/4		
SC 86			85,7	3 3/8		
SC 89			88,9	3 1/2		
SC 90		SCF 90	90,9	3 9/16		
SC 92			92,1	3 5/8		
SC 95			95,3	3 3/4		
SC 98			98,4	3 7/8		
SC 102		SCF 102	101,6	4		
SC 103			103,7	4 1/16		
SC 105			104,8	4 1/8		
SC 108			108	4 1/4		
SC 111			111,1	4 3/8		
SC 114			114,3	4 1/2		
SC 121			120,7	4 3/4		
SC 127		SCF 127	127	5		
SC 140			139,7	5 1/2		
SC 152			152,4	6		
SC 160			160	6 4/13		
SC 168			168	6 8/13		
SC 177			177	7		
SC 210			210	8 2/7		

**COFFRETS** ➔ Voir page 26