

# TPM

## FORETS À MÉTAUX

Matériau	Type de foret	Angle de la pointe	TPM	TPM avec une vitesse moyenne						
				Ø2	Ø5	Ø8	Ø12	Ø16	Ø25	Ø40
Acier jusqu'à 500 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip	118°	30-50	5100	2200	1400	900	650	420	260
	HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Acier de construction non allié jusqu'à 500 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip	118°	30-40	5600	2200	1400	900	650	420	260
	HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Acier de construction non allié jusqu'à 500-700 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip	118°	25-35	4750	1850	1150	750	550	400	220
	HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Acier de construction non allié jusqu'à 700-900 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / N-HD / UF-L	118°	20-40	2100	850	550	350	250	160	100
	HSS-Co			0,03	0,07	0,10	0,16	0,20	0,25	0,25
Acier de construction non allié jusqu'à 700 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip / UF-L	118°	20-30	3980	1550	1000	650	500	300	180
	HSS-Co	130° / 135°		0,03	0,07	0,10	0,16	0,20	0,25	0,32
Acier moulé allié	N / SN / UF-L	118°	15-35	2350	1000	600	400	270	200	110
	HSS-Co	130° / 135°		0,02	0,10	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Acier allié 700-900 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / S / UF-L / N-HD	118°	15-35	2050	850	550	350	270	160	100
	HSS-Co	130° / 135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Acier Cr-Ni allié 900-1100 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / S / N-HD / UF-L	130°	6-28	1550	500	400	250	200	130	80
	HSS / HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Acier Cr-Ni allié 1100-1400 N/mm <sup>2</sup>	(N) / S / N-HD / UF-L ATN	130°	6-10	1300	500	300	200	150	100	60
	HSS-Co			0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Acier antirouille et résistant à l'acide	N / S / UF-L	130°	10-30	1300	500	300	200	150	100	60
	HSS-Co			0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Acier résistant à la chaleur	N / S / N-HD / UF-L	130°	6-10	1300	500	300	200	150	100	60
	HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Acier au manganèse plus de 10% Mn	N+HD	130°	3-5	620	250	150	100	80	40	30
	HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,16	0,23
Acier à ressort	(N) / S / N-HD / UF-L	130°	5-15	1600	600	400	250	200	120	70
	HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Titan et alliages de titane	S / UF-L (ATN)		5-15	700	250	160	120	80	60	40
	HSS-Co	130°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Fonte jusqu'à 200 HB	N / SN / UF-L (ATN) / N-HD	118°	20-35	3150	1250	800	500	400	250	150
	HSS-Co	130° / 135°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Fonte jusqu'à 350 HB (Dur)	(N) / SN / UF-L / N-HD	118°	20-40	1600	600	400	250	200	150	80
	HSS-Co	130° / 135°		0,03	0,07	0,10	0,16	0,20	0,25	0,32
Laiton, fragile Ms 58	(SN) / UF-L ATN	118°	60-80	12700	5050	3200	2100	1600	1000	650
	HSS / HSS-Co	130° / 135°		0,08	0,16	0,24	0,25	0,35	0,32	0,50
Laiton, dur Ms 60, Ms 63, Ms 65	(N) / S / IF-L (ATN) / (SN)	118°	30-50	4800	1900	1150	900	800	400	260
	HSS-Co	130° / 135°		0,05	0,12	0,20	0,20	0,25	0,40	0,50
Aluminium-Bronze (demi dur, dur)	N / SN / W-Tip / S / UF-L (ATN)	118°	15-35	2400	1550	1000	650	500	320	200
	HSS-Co	130°		0,05	0,08	0,14	0,20	0,25	0,30	0,40

# TPM

Matériau	Type de foret	Angle de la pointe	TPM	TPM avec une vitesse moyenne						
				Ø2	Ø5	Ø8	Ø12	Ø16	Ø25	Ø40
Alliage de cuivre-nickel-zinc	N / SN / UF-L (ATN)	118°	25-50	5800	1600	1400	800	500	320	280
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,14	0,25	0,30	0,40	0,40
Cuivre électrolytique	(SN) / UF-L		20-40	4350	1700	1050	700	550	380	240
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,14	0,16	0,25	0,30	0,40	0,40
Alliage forgé en aluminium pur	(W-Tip) / (SN) / UF-L ATN	118°	40-80	6300	4900	1800	1600	1250	800	500
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,16	0,18	0,30	0,36	0,50	0,63
Alliage de fonte d'aluminium 14%Si	(W-Tip) / (SN) / UF-L	118°	30-60	5100	2000	1300	850	700	400	250
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,16	0,20	0,30	0,36	0,50	0,63
Aluminium tronqué	(N) / (SN) / (W-Tip) / UF-L	118°	30-60	4700	2900	1200	1200	900	550	350
	HSS-Co	130° / 135°		0,05	0,14	0,16	0,22	0,30	0,40	0,45
Zinc Alliage de zinc	(SN) / (N) / UF-L (ATN)	118°	30-60	6400	2550	2300	1700	1250	800	500
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,14	0,20	0,18	0,30	0,40	0,50
Plastique dur (Duroplaste)	SN / UF-L (ATN)	118°	15-35	2400	1000	600	400	300	250	160
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,16	0,20	0,25	0,31	0,40
Plastique trié (Thermoplaste)	SN / UF-L (ATN)	118°	25-40	3900	1600	1000	650	500	320	200
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,12	0,20	0,22	0,30	0,50	0,50
Plexiglas	SN / UF-L (ATN)	118°	20-40	3900	1600	1000	650	500	320	200
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,12	0,20	0,22	0,30	0,50	0,50

Valable pour des profondeurs de forage d'environ 3 à 4 fois le diamètre de forage.

Pour les profondeurs de forage supérieures à 5 fois le Ø, UF-L est recommandé à la place du type N et W.

## FORETS À PIERRE & BÉTON

	Ø mm	3 - 12	13 - 20	>20
BRICKSTONE	RPM	1000 - 3000	1000 - 2000	500 - 1000
	Ø mm	3 - 12	13 - 20	>20
GRANITE	RPM	1000 - 3000	1000 - 2000	500 - 1000
	Ø mm	4 - 10		
GRANITEC	RPM	1000		

Il n'y a pas de TPM recommandé pour les forets SDS-Plus en SDS-Max, vu que la machine règle cela d'elle-même.

# TPM

## MÈCHES À BOIS

 <p><b>WOOD</b></p>		Ø mm	<b>3 - 6</b>	<b>13 - 18</b>	<b>20 - 30</b>	
		RPM	1000	700	500	
 <p><b>HARDWOOD</b></p>		Ø mm	<b>3 - 6</b>	<b>13 - 18</b>	<b>20 - 30</b>	
		RPM	1000	700	500	
 <p><b>FLATWOOD</b></p>		Ø mm	<b>6 - 25</b>	<b>26 - 35</b>	<b>36 - 40</b>	
		RPM	1000	750	600	
 <p><b>WOOD TWISTER</b></p>		Ø mm	<b>10 - 19</b>	<b>20 - 25</b>	<b>32</b>	
		RPM	1500 - 2000	1000 - 1500	0 - 1000	
 <p><b>WOOD TWISTER STUBBY</b></p>		Ø mm	<b>10 - 19</b>	<b>20 - 25</b>	<b>32</b>	
		RPM	1500 - 2000	1000 - 1500	0 - 1000	
 <p><b>WOOD TWISTER STUBBY NAIL-PROOF</b></p>		Ø mm	<b>10 - 19</b>	<b>20 - 25</b>	<b>32</b>	
		RPM	1500 - 2000	1000 - 1500	0 - 1000	
 <p><b>AUGER</b></p>	235 mm	Ø mm	<b>6 - 15</b>	<b>6 - 22</b>	<b>24 - 26</b>	<b>28 - 32</b>
	450 mm	RPM	1600	1400	1000	800
 <p><b>FORMWORK HSS PREMIUM</b></p>		Ø mm	<b>8 - 14</b>	<b>16 - 22</b>	<b>24 - 26</b>	<b>28 - 30</b>
		RPM	500	400	300	200