

TOLERANCES DES ALESOIRS RUIMERS TOLERANTIES (VALEUR MICRON MICRON <i>WAARDE</i>)																	
de / van Ø à / tot Ø	A		B				C				D				E		
m/m	9	11	8	9	10	11	8	9	10	11	8	9	10	11	7	8	9
1 à 3	+291 +282	+321 +300	+151 +146	+161 +152	+174 +160	+191 +170	+71 +66	+81 +72	+94 +80	+111 +90	+31 +26	+41 +32	+54 +40	+71 +50	+22 +18	+25 +20	+35 +26
3 à 6	+295 +284	+333 306	+155 +148	+165 +154	+180 +166	+203 +176	+85 +78	+95 +84	+110 +93	+133 +106	+45 +38	+55 +44	+70 +58	+93 +66	+30 +25	+35 +28	+45 +34
6 à 10	+310 +297	+356 +324	+168 +160	+180 +167	+199 +178	+226 +194	+98 +90	+110 +97	+129 +108	+156 +124	+58 +50	+70 +57	+89 +68	+116 +84	+37 +31	+43 35	+55 +42
10 à 18	+326 +310	+383 +338	+172 +162	+186 +170	+209 +184	+243 +204	+117 +107	+131 +115	+154 +129	+188 +149	+72 +62	+86 +70	+109 +84	+143 +104	+47 +40	+54 +44	+68 +52
18 à 30	+344 +325	+410 +364	+188 +176	+204 +185	+231 +201	270 +224	+136 +126	+154 +135	+181 +151	+220 +174	+93 +81	+109 +90	+136 +106	+175 +129	+57 +49	+68 +56	+84 +65

de / van Ø à / tot Ø	F				G		H						J		Js ▶		
m/m	6	7	8	9	6	7	6	7	8	9	10	11	7	8	6	7	8
1 à 3	+11 +8	+14 +10	+17 +12	+21 +18	+7 +4	+10 +6	+5 +2	+8 +4	+11 +6	+21 +12	+34 +20	+51 +30	+2 -2	+3 -2	+2 -1	+3 -1	+4 -1
3 à 6	+16 +13	+20 +15	+25 +18	+35 +24	+10 +7	+14 +9	+6 +3	+10 +5	+15 +8	+25 +14	+40 +23	+63 +36	+4 -1	+7 0	+2 -1	+4 -1	+6 -1
6 à 10	+20 +16	+25 +19	+31 +23	+43 +30	+12 +8	+17 +11	+7 +3	+12 +6	+18 +10	+30 +17	+49 +28	+76 +44	+5 -1	+8 0	+3 -1	+5 -1	+7 -1
10 à 18	+25 +21	+31 +24	+38 +28	+52 +36	+15 +11	+21 +14	+9 +5	+15 +8	+22 +12	+36 +20	+59 +34	+93 +54	+7 0	+10 0	+3 -1	+6 -1	+9 -1
18 à 30	+31 +26	+37 +29	+48 +36	+64 +45	+18 +13	+24 +16	+11 +6	+17 +9	+28 +16	+44 +25	+71 +41	+110 +64	+8 0	+15 +3	+4 -1	+7 -1	+11 -1

de / van Ø à / tot Ø	Js	K				M			N						P		
m/m	9	6	7	8	9	6	7	8	6	7	8	9	10	11	6	7	8
1 à 3	+8 -1	-1 -4	-2 -6	-3 -8	-4 -10	-3 -6	-4 -8	-5 -10	-5 -8	-6 -10	-7 -12	-8 -17	-10 -24	-13 -34	-7 -10	-8 -12	
3 à 6	+10 -1	0 -3	+1 -4	+2 -5	+3 -6	-3 -6	-2 -7	-1 -8	-7 -10	-6 -11	-5 -12	-5 -16	-8 -25	-12 -39	-11 -14	-10 -15	
6 à 10	+12 -1	0 -4	+2 -4	+2 -6		-5 -9	-3 -9	-3 -11	-9 -13	-7 -13	-7 -15	-6 -19	-9 -30	-14 -46	-14 -18	-12 -18	
10 à 18	+15 -1	0 -4	+3 -4	+3 -7		-6 -10	-3 -10	-3 -13	-11 -15	-8 -15	-8 -18	-7 -23	-11 -36	-17 -56	-17 -21	-14 -21	
18 à 30	+18 -1	0 -5	+2 -6	+5 -7		-6 -11	-4 -12	-1 -13	-13 -18	-11 -19	-8 -20	-8 -27	-13 -43	-20 -66	-20 -25	-18 -26	

de / van Ø à / tot Ø	R			S		T	U		
m/m	6	7	8	6	7	6	6	7	10
1 à 3	-11 -14	-12 -16		-15 -18	-16 -20	-19 -22	-19 -22	-20 -24	-24 -38
3 à 6	-14 -17	-13 -18		-19 -21	-17 -22	-22 -25	-22 -25	-21 -26	-31 -48
6 à 10	-18 -22	-16 -22		-22 -26	-20 -26	-37 -31	-27 -31	-25 -31	-37 -58
10 à 18	-22 -26	-19 -25		-27 -31	-24 -31	-32 -36	-32 -36	-29 -36	-44 -69
18 à 30	-26 -31	-24 -32		-33 -38	-31 -39				

de / van Ø à / tot Ø	X		Z	
mm	10	11	10	11
1 à 3	-26 -40	-29 -50	-32 -46	-35 -56
3 à 6	-36 -53	-40 -67	-43 -60	-47 -74
6 à 10	-43 -64	-48 -80	-51 -72	-56 -88
10 à 14	-51 -76	-57 -96	-61 -86	-67 -106
14 à 18	-56 -81	-62 -101	-71 -96	-77 -116

CHOIX DU Ø DE L'ALESOIR EN FONCTION DE LA TOLERANCE (VALEUR EN MICRON)
KEUS VAN DE DIAMETER IN VERBAND MET DE TOLERANTIE (WAARDE IN MIKRON)

TOL.	Ø 1 à 3	< 3 à 6	< 6 à 8	< 8 à 10	< 10 à 18	< 18 à 30	TOL.
C 8		+ .080	+ .090	+ .090	+ .110	+ .130	C 8
C10	+ .080	+ .100	+ .110	+ .120	+ .140	+ .170	C 10
D 8	+ .025	+ .040	+ .050	+ .050	+ .060	+ .080	D 8
D 9	+ .030	+ .050	+ .060	+ .060	+ .080	+ .100	D 9
D 10	+ .040	+ .060	+ .060	+ .070	+ .090	+ .110	D 10
D 11	+ .060	+ .080	+ .100	+ .100	+ .130	+ .160	D 11
E 8	+ .020	+ .030	+ .030	+ .030	+ .040	+ .060	E 8
E 9	+ .030	+ .040	+ .050	+ .050	+ .060	+ .070	E 9
F 7	+ .010	+ .010	+ .020	+ .020	+ .020	+ .030	F 7
F 8	+ .010	+ .020	+ .020	+ .020	+ .030	+ .040	F 8
F 9	+ .020	+ .030	+ .030	+ .030	+ .040	+ .050	F 9
G 6	H7	H7	H7	H7	H7	H7	G 6
G 7	H7	H7	+ .010	+ .010	+ .010	+ .020	G 7
H 6 =	H6 P*	H6 P*	H6 P*	H6 P*	H6 P*	H6 P*	H 6
H 7	H7	H7	H7	H7	H7	H7	H 7
H 8	H7	+ .010	+ .010	+ .010	+ .010	+ .020	H 8
H 9	+ .010	+ .020	+ .020	+ .020	+ .030	+ .030	H 9
H 10	+ .020	+ .020	+ .030	+ .040	+ .040	+ .060	H 10
H 11	+ .040	+ .050	+ .050	+ .060	+ .080	+ .090	H 11
J 8	P*	P*	P*	P*			J 8
Js 8	P*	P*	P*	P*	+ .010	+ .010	Js8
K 7 =	-2 -6	+1 -4	+2 -4	+2 -4	+3 -4	+2 -6	K 7
M 6 =	-3 -6	-3 -6	-5 -9	-5 -9	-6 -10	-8 -11	M 6
M 7	-.010	-.010	-.010	-.010	-.010	-.010	M 7
N 7	-.010	-.010	-.010	-.010	-.020	-.020	N 7
N 8	-.010	-.010	-.010	-.020	-.020	-.030	N 8
P 6	-.010	-.015	-.020	-.020	-.020	-.025	P 6
P 7	-.010	-.010	-.020	-.020	-.030	-.030	P 7
R 7	-.020	-.020	-.020	-.020	-.030	-.030	R 7
S 7	-.020	-.020	-.025	-.025	-.030		S 7
P* =	+0	+0,004		P* =	+0	+0,004	

VITESSE ET AVANCE POUR ALESOIR COBALT ET CARBURE SNELHEID EN VOEDING VOOR FRUIMERS IN COBALT EN VHM

		SNELHEID m/mn		VOEDING mm/toeren							
MATERIAAL OM TE WEKEN MATIERES A USINER MATERIAL TO MACHINE		VITESSE - SPEED m/mn		AVANCE mm/tour - FEED mm/rev.							
		CARBURE CARBIDE	HSS-E COBALT	Ø 2	Ø 6	Ø 10	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40
STAAL < 500 N/mm ²	ACIERS STEELS < 500 N/mm ²	25 - 40	15 - 22	0,15	0,15	0,25	0,25	0,30	0,35	0,37	0,45
STAAL < 500-800 N/mm ²	ACIERS STEELS 500-800 N/mm ²	20 - 25	12 - 17	0,10	0,12	0,18	0,18	0,25	0,30	0,33	0,40
STAAL < 800-1000 N/mm ²	ACIERS STEELS 800-1000 N/mm ²	12 - 18	7 - 10	0,08	0,10	0,18	0,15	0,22	0,25	0,30	0,35
STAAL < 800-1300 N/mm ²	ACIERS STEELS 800-1300 N/mm ²	10 - 15	5 - 7	0,08	0,09	0,15	0,20	0,25	0,27	0,30	0,35
ROESTVRIJSTAAL RVS	INOX STAINLESS STEEL	7 - 12	3 - 5	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30
INCONEL - TITAN	INCONEL-TITANE WASPALOY-N/MONIC	6 - 10	2 - 3	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30
GIETIJZER < 180 HB	FONTE GRISE CAST IRON ≤180 HB	30 - 40	6 - 15	0,10	0,12	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30
GIETIJZER > 180 HB	FONTE GRISE CAST IRON >180 HB	8 - 15	4 - 5	0,07	0,10	0,15	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25
KOPER	CUIVRE COPPER	25 - 30	12 - 20	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40
MESSING	LAITON BRASS	35 - 40	20 - 30	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45	0,50
BRONS	BRONZE	20 - 25	12 - 17	0,15	0,18	0,22	0,35	0,37	0,37	0,45	0,50
ALUMINIUM	ALUMINIUM	40 - 60	25 - 35	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,45
	Voorboring	Diamètres de perçage Drilling diameters		1,85	5,80	9,7	14,6	19,6	24,5	29,5	39,5
				1,90	5,85	9,8	14,7	19,7	24,7	29,6	39,6