

ÉQUIVALENCE ENTRE DÉCIMAL ET MÉTRIQUE POUR DIAMÈTRES DE FORETS

Dia. de foret	Équiv. déc.	mm	Dia. de foret	Équiv. déc.	mm	Dia. de foret	Équiv. déc.	mm	Dia. de foret	Équiv. déc.	mm
1/64"	.0156	0.40	—	.1142	2.90	5	.2055	5.22	41/64"	.6406	16.27
1/32"	.0313	0.80	32	.1160	2.95	4	.2090	5.31	21/32"	.6562	16.67
60	.0400	1.02	31	.1200	3.05	3	.2130	5.41	43/64"	.6719	17.07
59	.0410	1.04	1/8"	.1250	3.18	7/32"	.2188	5.56	11/16"	.6875	17.46
58	.0420	1.07	30	.1285	3.26	2	.2210	5.61	45/64"	.7031	17.86
57	.0430	1.09	—	.1299	3.30	1	.2280	5.79	23/32"	.7188	18.26
56	.0465	1.18	29	.1360	3.45	15/64"	.2344	5.95	47/64"	.7344	18.65
3/64"	.0469	1.19	28	.1405	3.57	1/4"	.2500	6.35	3/4"	.7500	19.05
55	.0520	1.32	9/64"	.1406	3.58	F	.2570	6.53	49/64"	.7656	19.45
54	.0550	1.40	27	.1440	3.66	—	.2638	6.70	25/32"	.7812	19.84
53	.0595	1.51	26	.1470	3.73	17/64"	.2656	6.75	13/16"	.8125	20.64
1/16"	.0625	1.59	25	.1495	3.80	9/32"	.2812	7.15	27/32"	.8438	21.43
52	.0635	1.61	24	.1520	3.86	19/64"	.2969	7.54	7/8"	.8750	22.23
51	.0670	1.70	23	.1540	3.91	5/16"	.3125	7.94	57/64"	.8906	22.62
50	.0700	1.78	5/32"	.1562	3.97	21/64"	.3281	8.33	29/32"	.9062	23.02
49	.0730	1.85	22	.1570	3.99	—	.3346	8.50	59/64"	.9219	23.42
48	.0760	1.93	21	.1590	4.04	11/32"	.3438	8.73	15/16"	.9375	23.81
5/64"	.0781	1.98	20	.1610	4.09	23/64"	.3594	9.13	61/64"	.9531	24.21
47	.0785	1.99	—	.1654	4.20	U	.3680	9.35	31/32"	.9688	24.61
—	.0787	2.00	19	.1660	4.22	3/8"	.3750	9.53	63/64"	.9844	25.00
46	.0810	2.06	18	.1695	4.31	25/64"	.3906	9.92	1"	1.0000	25.40
45	.0820	2.08	11/64"	.1719	4.37	—	.4016	10.20	1 1/32"	1.0312	26.19
44	.0860	2.18	17	.1730	4.39	13/32"	.4062	10.32	1 1/16"	1.0625	26.98
43	.0890	2.26	16	.1770	4.50	27/64"	.4219	10.72	1 3/32"	1.0938	27.78
42	.0935	2.37	15	.1800	4.57	7/16"	.4375	11.11	1 1/8"	1.1250	28.58
3/32"	.0938	2.38	14	.1820	4.62	29/64"	.4531	11.51	1 5/32"	1.1562	29.37
41	.0960	2.44	13	.1850	4.70	15/32"	.4688	11.91	1 3/16"	1.1875	30.16
40	.0980	2.49	3/16"	.1875	4.76	31/64"	.4844	12.30	1 7/32"	1.2188	30.96
—	.0984	2.50	12	.1890	4.80	1/2"	.5000	12.70	1 1/4"	1.2500	31.75
39	.0995	2.53	11	.1910	4.85	33/64"	.5156	13.10	1 9/32"	1.2812	32.54
38	.1015	2.58	10	.1935	4.91	17/32"	.5312	13.50	1 5/16"	1.3125	33.34
37	.1040	2.64	9	.1960	4.98	35/64"	.5469	13.90	1 11/32"	1.3438	34.13
36	.1065	2.71	—	.1969	5.00	9/16"	.5625	14.29	1 3/8"	1.3750	34.93
7/64"	.1094	2.78	8	.1990	5.05	37/64"	.5781	14.68	1 13/32"	1.4062	35.72
35	.1100	2.79	7	.2010	5.11	19/32"	.5938	15.08	1 7/16"	1.4375	36.51
34	.1110	2.82	13/64"	.2031	5.16	39/64"	.6094	15.48	1 15/32"	1.4688	37.31
33	.1130	2.87	6	.2040	5.18	5/8"	.6250	15.88	1 1/2"	1.5000	38.10

VITESSES DE COUPES MAXIMALES POUR TARAUDS EN ACIER RAPIDE – RPM

Dia. du taraud	Acier doux	Acier inoxydable	Aluminium
#6	800	500	1,600
#8	670	400	1,500
#10	600	350	1,400
#12	550	300	1,200
1/4"	450	250	1,000
5/16"	370	200	850
3/8"	300	150	700
7/16"	260	120	600
1/2"	230	100	500

VITESSES DE PERÇAGE – RPM FORETS HSS ET FORETS CONIQUES

Dia.	Acier doux	Acier inoxydable	Aluminium et laiton	Dia.	Acier doux	Acier inoxydable	Aluminium et laiton
1/16"	4900	2450	6110	3/8"	820	400	1020
3/32"	3250	1600	4070	7/16"	700	350	870
1/8"	2450	1200	3060	1/2"	610	300	760
5/32"	1950	950	2450	5/8"	490	250	610
3/16"	1630	800	2040	3/4"	410	200	510
7/32"	1400	700	1750	7/8"	350	170	440
1/4"	1220	600	1530	1"	305	150	380
5/16"	980	500	1220	1 1/4"	245	120	310

Vitesses maximales recommandées pour trous débouchants. Réduire la vitesse d'un tiers pour les trous borgnes. S'assurer que le trou borgne est assez profond pour permettre l'accumulation des copeaux.

**CALIBRE DE FORETS
MÉTRIQUE**

Calibre nominal	PAS mm	mm	Foret Équivalent n°/fraction
M2.5	.45	2.0	46
M3	.5	2.5	40
M3.5	.6	2.9	33
M4	.7	3.3	30
M5	.8	4.2	19
M6	1.0	5.0	9
M8	1.25	6.7	17/64"
M10	1.5	8.5	21/64"
M12	1.75	10.2	13/32"

**CALIBRE DE FORET
POUR TARAUDS POUR
TUYAU X NPT ET NPTF**

Dimension du taraud	Diamètre du foret	Dimension du taraud	Diamètre du foret
1/8" - 27	11/32"	1" - 11 1/2	1 5/32"
1/4" - 18	7/16"	1 1/4" - 11 1/2	1 1/2"
3/8" - 18	37/64"	1 1/2" - 11 1/2	1 47/64"
1/2" - 14	45/64"	2" - 11 1/2	2 7/32"
3/4" - 14	29/32"		

**VITESSES DE ROTATION ET AVANCES
RECOMMANDÉES**
FRAISES ANNULAIRES

Dia. de la fraise		Acier doux		Acier dur	Laiton	Aluminium
Vitesse linéaire*		80'	Avance	25'	150'	185'
pouce	mm	t/min.	po./t	t/min.	t/min.	t/min.
9/16"	14	543	.014	170	710	900
5/8"	16	489	.014	153	680	855
11/16"	17	444	.017	139	635	800
3/4"	19	407	.021	127	600	750
13/16"	21	376	.021	118	580	735
7/8"	22	349	.021	109	560	710
15/16"	24	326	.021	102	550	695
1"	25	306	.021	95	540	680
1 1/8"	29	272	.028	85	515	635
1 1/4"	32	244	.035	76	475	600
1 3/8"	35	222	.035	69	455	575
1 1/2"	38	204	.042	64	440	550
1 5/8"	41	188	.042	59	425	420
1 3/4"	44	175	.042	55	390	490
1 7/8"	48	163	.042	51	370	465
2"	51	153	.042	48	350	430

Réduire l'avance de 50 % pour les matériaux à paroi mince, le perçage oblique, les surfaces incurvées, les demi-cercles et les montages fragiles.

Augmenter l'avance de 25 % pour les matériaux tendres et le perçage de trous profonds.

Multiplier les vitesses par 2 pour les fraises annulaires au carbure.

* Vitesse linéaire en pied par minute

CALIBRE DE FORET - FRACTIONNAIRE

Calibre nominal	Style de foret	Foret
2-56	NC	50
3-48	NC	47
4-40	NC	43
5-40	NC	38
6-32	NC	36
8-32	NC	29
10-24	NC	25
10-32	NF	21
12-24	NC	16
1/4"-20	NC	7

Calibre nominal	Style de foret	Foret
1/4"-28	NF	3
5/16"-18	NC	F
5/16"-24	NF	17/64"
3/8"-16	NC	5/16"
3/8"-24	NF	21/64"
7/16"-14	NC	U
7/16"-20	NF	25/64"
1/2"-13	NC	27/64"
1/2"-20	NF	29/64"
9/16"-12	NC	31/64"

Calibre nominal	Style de foret	Foret
9/16"-18	NF	33/64"
5/8"-11	NC	17/32"
5/8"-18	NF	37/64"
3/4"-10	NC	21/32"
3/4"-16	NF	11/16"
7/8"-9	NC	49/64"
7/8"-14	NF	13/16"
1-8	NC	7/8"
1-12	NF	15/16"
1-14	NS	15/16"