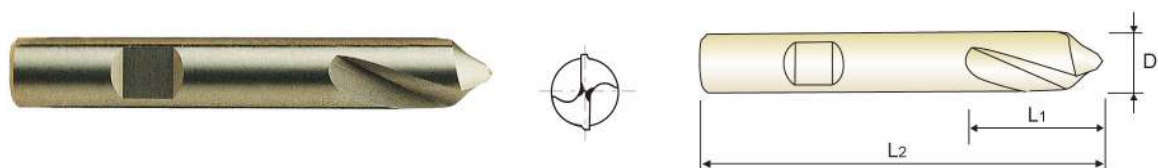


FORETS CARBURE À POINTER NC 90° ET 120°

réf. 20011 et 20012



Forets carbure à pointer NC 90°

unité = mm

Ø perçage	Longueur taillée	Longueur totale	Références	Prix unitaire H.T.
D1	L1	L2		
6	13	50	20011-006000	23.37
8	23	60	20011-008000	33.01
10	24	70	20011-010000	46.87
12	24	70	20011-012000	60.63
16	29	75	20011-016000	111.69
20	35	100	20011-020000	198.37

Forets carbure à pointer NC 120°

unité = mm

Ø perçage	Longueur taillée	Longueur totale	Références	Prix unitaire H.T.
D1	L1	L2		
6	13	50	20012-006000	23.37
8	23	60	20012-008000	33.01
10	24	70	20012-010000	46.87
12	24	70	20012-012000	60.63
16	29	75	20012-016000	111.69
20	35	100	20012-020000	198.37

Conditions de coupe recommandées

réf. 20011 et 20012

Matière usinée	Aciers non-alliés		Aciers alliés		Fontes grises ductiles		Fontes grises dures		Aciers inox		Alu Si<10%		Alu Si>10%		Alliages Ti, Ni	
	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
RESISTANCE	< 700 N/mm2		< 1000 N/mm2		< HB240, GG25		< HB300, GG40									
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
6	3 900	0.08	2 850	0.08	5 200	0.09	3 800	0.09	2 000	0.07	8 800	0.11	7 100	0.11	1 950	0.07
8	2 900	0.10	2 150	0.10	3 900	0.12	2 850	0.12	1 500	0.09	6 600	0.15	5 350	0.15	1 450	0.09
10	2 350	0.12	1 700	0.12	3 100	0.16	2 300	0.16	1 200	0.11	5 300	0.19	4 250	0.19	1 200	0.11
12	1 950	0.14	1 450	0.14	2 600	0.20	1 900	0.20	1 000	0.13	4 450	0.23	3 550	0.23	980	0.13
16	1 450	0.17	1 100	0.17	1 950	0.24	1 450	0.24	755	0.17	3 300	0.27	2 650	0.27	735	0.17
20	1 150	0.19	850	0.19	1 550	0.28	1 150	0.28	590	0.20	2 650	0.31	2 150	0.31	590	0.20

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/tr)

► Applications : Pour des opérations de pointage précises sur machines CN/CNC.

Le grand diamètre de l'outil permet les opérations de chanfreinage en continu après le pointage.