

FORETS HSS Co8 NC 90° ET 120°

réf. 21012
réf. 21013



FORETS HSS Co8 À POINTER 90°

FORETS HSS Co8 À POINTER 120°

unité = mm

Ø perçage	Long. taillée	Long. totale	Références	Prix unitaire H.T.	Ø perçage	Long. taillée	Long. totale	Références	Prix unitaire H.T.
D1	L1	L2			D1	L1	L2		
3	12	46	21012-003000	5.28	3	12	46	21013-003000	5.28
4	12	55	21012-004000	5.56	4	12	55	21013-004000	5.56
5	15	60	21012-005000	5.63	5	15	60	21013-005000	5.63
6	20	66	21012-006000	6.11	6	20	66	21013-006000	6.11
8	25	79	21012-008000	7.15	8	25	79	21013-008000	7.15
10	25	89	21012-010000	9.19	10	25	89	21013-010000	9.19
12	30	102	21012-012000	12.96	12	30	102	21013-012000	12.96
16	35	115	21012-016000	22.73	16	35	115	21013-016000	22.73
20	40	131	21012-020000	37.75	20	40	131	21013-020000	37.75

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

réf. 21012 et 21013

unité = mm

Matière usinée	Matière usinée		Aciers au carbone		Aciers alliés Aciers à outil Acier trempés		Aciers inox		Aluminium et non-ferreux	
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
3	2 460	0.06	2 110	0.06	1 080	0.06	940	0.06	7 040	0.14
4	1 850	0.07	1 580	0.07	800	0.07	700	0.07	5 280	0.15
5	1 510	0.08	1 300	0.08	670	0.08	580	0.08	4 400	0.17
6	1 170	0.09	1 030	0.09	540	0.09	460	0.09	3 520	0.19
8	880	0.11	790	0.11	400	0.11	350	0.11	2 640	0.22
10	700	0.12	630	0.12	320	0.12	290	0.12	2 110	0.25
12	590	0.14	530	0.14	260	0.14	240	0.14	1 760	0.28
16	460	0.20	400	0.20	200	0.20	180	0.20	1 320	0.33
20	350	0.24	320	0.24	150	0.24	140	0.24	1 060	0.45

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/tr).

► **Applications :** Pour des opérations de pointage précis sur machines CN/CNC. Le grand diamètre de l'outil permet les opérations de chanfreinage en continu après le pointage