

Matière	Vc non rev.	Vc rev.	Brut	Revêtu	Rev. recommand.
Acier < 700 N/mm ²	100	130	☐	☐	Trio
Acier > 700 N/mm ²	80	100	☐	☐	Trio
Acier inox	50	70	☐	☐	Trio
Fonte	60	100	☐	☐	Trio
Cuivre	150	180	☐	☐	Solo
Laiton - Bronze	150	180	■	■	Solo
Aluminium	200	350	☐	☐	Rico/Solo
Or - Argent	140	180	☐	☐	Solo
Platine - Palladium	-	35	-	☐	Solo
Superalliages	-	40	-	☐	Trio
Titane	40	60	☐	☐	Rico/Trio

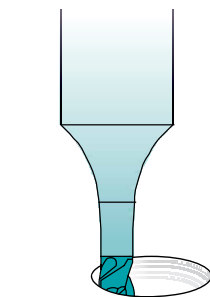
pas adapté - adapté ☐ très adapté ■

Tolérances $d_1 \leq 1 \text{ mm}$: +0/-0.01 D : h5
 $d_1 > 1 \text{ mm}$: +0/-0.02

Z2

MG10

N



Idéal pour le perçage en interpolation hélicoïdale

Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L
7010d0.10	0.10	0.05	0.40	6	33
7010d0.20	0.20	0.10	0.80	6	33
7010d0.32	0.32	0.16	1.28	6	33
7010d0.50	0.50	0.25	2.00	6	33
7010d0.63	0.63	0.32	2.52	6	33
7010d0.80	0.80	0.40	3.20	6	33
7010d1.25	1.25	0.63	5.00	6	33
7010d2.00	2.00	1.00	-	6	33
7010d3.20	3.20	1.60	-	6	33

$$ap = 0.24 \times d_1$$

$$ae = 0.8 \times d_1$$

$$ap = 0.3 \times d_1$$