

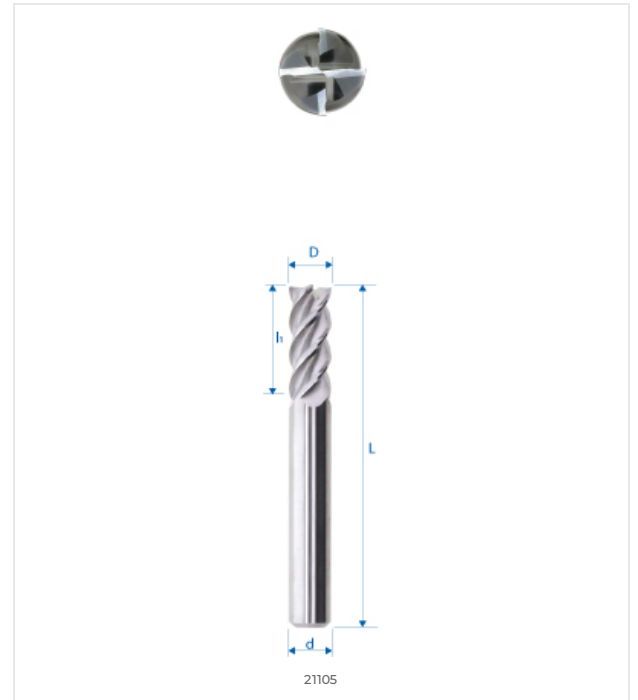
<p>E2</p> <p>OUTIL E2 MATÉRIAU HAUTE PRÉCISION</p>	<p>$\lambda = 40^\circ$ $Y = 18^\circ$</p> <p>ANGLES DE COUPE $\lambda 40^\circ$ $Y 18^\circ$</p>	<p>$\phi < 6$ $\phi > 6$</p> <p>90° 45°</p> <p>CHANFREIN $\phi < 6$ $\phi > 6$ 90° 45°</p>	<p>FORET HÉLICOÏDAL À DOUBLE SENS</p>	<p>l_1</p> <p>2.2xD</p> <p>PROFONDEUR 2.2XD POUR OUTILS</p>	<p>INDICATEUR D'USURE OUTIL STANDARD</p>
--	---	--	---------------------------------------	--	--

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

●●● Excellent (3/3) ●●○ Bon (2/3) ●○○ Possible (1/3) ○○○ Non recommandé

MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21105A-10
Aciers alliés et non alliés <small>Aciers non alliés</small>	Rm < 450 N/mm ²	1a	●●●
	Rm 450–700 N/mm ²	1b	●●●
	Rm 700–900 N/mm ²	1c	●●○
	Rm > 1200 N/mm ²	1d	●○○
Aciers Inox <small>Aciers inoxydables</small>	Rm < 650 N/mm ²	2a	●●●
	Rm 650–950 N/mm ²	2b	●●●
	Rm > 950 N/mm ²	2c	●●●
Aciers trempés <small>Aciers durcis</small>	44–56 HRC	3a	○○○
	57–67 HRC	3b	○○○
Matériaux exotiques <small>Alliages spéciaux</small>	< 32 HRC	4a	○○○
	> 32 HRC	4b	○○○
Graphite <small>Graphite industriel</small>		5	●●○
Fontes <small>Fonte grise / nodulaire</small>	< 32 HRC	6a	●●○
	> 32 HRC	6b	●●○
Titane <small>Alliages titane</small>	Rm < 600 N/mm ²	7a	●●○
	600 < Rm N/mm ²	7b	●●○
Alliages Nickel <small>Inconel, Hastelloy</small>	Rm < 1000 N/mm ²	8a	○○○
	Rm > 1000 N/mm ²	8b	○○○
Cuivre, laiton, bronze <small>Cuivreux</small>	Rm < 850 N/mm ²	9a	●○○
	Rm > 850 N/mm ²	9b	●○○
Aluminium <small>Alliages aluminium</small>	Si < 0.5%	10a	●○○
	0.5% < Si < 5%	10b	●○○
	Si > 5%	10c	●○○
Matières synthétiques <small>Plastiques techniques</small>	Thermoplastique	11a	○○○
	Thermodurcissable	11b	○○○
Matières composites <small>Composites renforcés</small>	Fibre de verre / GFK	12a	●○○
	Fibre de carbone / KFK	12b	●○○
Métaux précieux <small>Or, platine, argent</small>	Or	13a	●○○
	Platine	13b	●○○

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	10 mm
d (h5)	10 mm
L	72 mm
l1	22 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	4
Chanfrein K	0.1
w° collision	–

