

**E2**

OUTIL E2 MATÉRIAU HAUTE PRÉCISION

 $\lambda = 35^\circ$   
 $\gamma = 10^\circ$ 

 ANGLES DE COUPE  $\lambda 35^\circ$   
 $\gamma 10^\circ$ 
 $\phi \leq 6$   $\phi > 6$   
 $90^\circ$   $45^\circ$ 

 CHANFREIN  $\phi < 6$   $\phi > 6$   
 $90^\circ$   $45^\circ$ 


FORET HÉLICOÏDAL À DOUBLE SENS

 $l_1$   
 1.5xD

 PROFONDEUR 1.5XD  
 OUTIL PRÉCISION

 INDICATEUR D'USURE  
 OUTIL STANDARD

## COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21202C-1.5
<b>Aciers alliés et non alliés</b> <small>Aciers non alliés</small>	Rm < 450 N/mm <sup>2</sup>	1a	○○○
	Rm 450-700 N/mm <sup>2</sup>	1b	○○○
	Rm 700-900 N/mm <sup>2</sup>	1c	○○○
	Rm > 1200 N/mm <sup>2</sup>	1d	○○○
<b>Aciers Inox</b> <small>Aciers inoxydables</small>	Rm < 650 N/mm <sup>2</sup>	2a	○○○
	Rm 650-950 N/mm <sup>2</sup>	2b	○○○
	Rm > 950 N/mm <sup>2</sup>	2c	○○○
<b>Aciers trempés</b> <small>Aciers durcis</small>	44-56 HRC	3a	○○○
	57-67 HRC	3b	○○○
<b>Matériaux exotiques</b> <small>Alliages spéciaux</small>	< 32 HRC	4a	○○○
	> 32 HRC	4b	○○○
<b>Graphite</b> <small>Graphite industriel</small>		5	○○○
<b>Fontes</b> <small>Fonte grise / nodulaire</small>	< 32 HRC	6a	○○○
	> 32 HRC	6b	○○○
<b>Titane</b> <small>Alliages titane</small>	Rm < 600 N/mm <sup>2</sup>	7a	○○○
	600 < Rm N/mm <sup>2</sup>	7b	○○○
<b>Alliages Nickel</b> <small>Inconel, Hastelloy</small>	Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>	8a	○○○
	Rm > 1000 N/mm <sup>2</sup>	8b	○○○
<b>Cuivre, laiton, bronze</b> <small>Cuivreux</small>	Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>	9a	○○○
	Rm > 850 N/mm <sup>2</sup>	9b	○○○
<b>Aluminium</b> <small>Alliages aluminium</small>	Si < 0.5%	10a	○○○
	0.5% < Si < 5%	10b	○○○
	Si > 5%	10c	○○○
<b>Matières synthétiques</b> <small>Plastiques techniques</small>	Thermoplastique	11a	○○○
	Thermodurcissable	11b	○○○
<b>Matières composites</b> <small>Composites renforcés</small>	Fibre de verre / GFK	12a	○○○
	Fibre de carbone / KFK	12b	○○○
<b>Métaux précieux</b> <small>Or, platine, argent</small>	Or	13a	○○○
	Platine	13b	○○○

## DESSIN TECHNIQUE



## DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	1.5 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	3 mm
l3	-
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Chanfrein K	-
w° collision	7.2°

