

<b>E2</b> OUTIL E2 MATÉRIAU HAUTE PRÉCISION	$\lambda=40^{\circ}-45^{\circ}$ $\gamma=18^{\circ}$ ANGLES DE COUPE $\gamma=40^{\circ}-$ $45^{\circ}$ , $\gamma=18^{\circ}$	$\begin{matrix} \phi \leq 6 \\ \phi > 6 \end{matrix}$ $90^{\circ}$ $45^{\circ}$ CHANFREIN $\phi < 6$ $\phi > 6$ $90^{\circ}$ $45^{\circ}$	 FORET HÉLICOÏDAL À DOUBLE SENS	$l_1$ $1.5 \times D$ PROFONDEUR $1.5 \times D$ OUTIL PRÉCISION	$l_3$ OUTIL DE CONTACT TROIS POINTS	 INDICATEUR D'USURE OUTIL STANDARD	 ICÔNE D'ANGLES RÉGLABLES	$\lambda_2$ $\lambda_1$ FORET À HÉLICE VARIABLE
---------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------	------------------------------------------------	------------------------------------	-------------------------------------------------------------

## COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21325D-12
<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)	12 mm
d (h5)	12 mm
L	83 mm
l1	26 mm
l3	37 mm
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Chanfrein K	0.1
w° collision	-



E-SHOP / EZI CUT  
[eskenazi.ch/eshop/21325D-12](https://eskenazi.ch/eshop/21325D-12)