

FRAISE-PROFIL-ÉBAUCHE-MD-E2-+-EZI-ALPHA · ROUGHIN-ENDMILL-SC-E2-+-EZI-ALPHA · SCHAFT- SCHRUPPFRÄSER-HM-E2-+-EZI-ALPHA



SWISS MADE

21510A-9-10

Version du 09.05.2026

E2

OUTIL E2 MATÉRIAU
HAUTE PRÉCISION

$\lambda = 30^\circ$
 $\gamma = 3^\circ$

ANGLES DE COUPE $\gamma 30^\circ$
 $\gamma 3^\circ$

45°

MESURE D'ANGLE 45°
PRÉCISION



FORET HÉLICOÏDAL À
DOUBLE SENS

h_1
2.2xD

PROFONDEUR 2.2XD
POUR OUTILS



INDICATEUR D'USURE
OUTIL STANDARD

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21510A-9-10
Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés	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 Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm ²	2a	●●○
	Rm 650–950 N/mm ²	2b	●●○
	Rm > 950 N/mm ²	2c	●●○
Aciers trempés Aciers durcis	44–56 HRC	3a	○○○
	57–67 HRC	3b	○○○
Matériaux exotiques Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●○○
	> 32 HRC	4b	●○○
Graphite Graphite industriel		5	○○○
Fontes Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	●●●
	> 32 HRC	6b	●●●
Titane Alliages titane	Rm < 600 N/mm ²	7a	●●○
	600 < Rm N/mm ²	7b	●○○
Alliages Nickel Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm ²	8a	●○○
	Rm > 1000 N/mm ²	8b	●○○
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●○
	Rm > 850 N/mm ²	9b	●●○
Aluminium Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	○○○
	0.5% < Si < 5%	10b	○○○
	Si > 5%	10c	○○○
Matières synthétiques Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	○○○
	Thermodurcissable	11b	○○○
Matières composites Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	○○○
	Fibre de carbone / KFK	12b	○○○
Métaux précieux Or, platine, argent	Or	13a	●●○
	Platine	13b	●○○

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES

D (0 / -0.01)	9 mm
d (h5)	10 mm
L	72 mm
l1	19 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	4
Chanfrein K	0.3
w° collision	1.4°



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21510A-9-10