

E2

 OUTIL E2 MATÉRIAU
HAUTE PRÉCISION

 $\lambda=35^{\circ}\text{-}38^{\circ}$
 $Y=10^{\circ}$

 ANGLES DE COUPE ?35-
38° ?10°

 $\phi < 6$ $\phi > 6$
90° 45°

 CHANFREIN $\phi < 6$ $\phi > 6$
90° 45°

 FORET HÉLICOÏDAL À
DOUBLE SENS

 l_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	22102A-16
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)	16 mm
d (h5)	16 mm
L	92 mm
l1	32 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	4
Chanfrein K	0.1
w° collision	–

