

E2

OUTIL E2 MATÉRIAU
HAUTE PRÉCISION

$\lambda=35^\circ-38^\circ$
 $\gamma=10^\circ$

ANGLES DE COUPE ?35-
38° ?10°

$\phi \leq 6$ $\phi > 6$
90° 45°

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



FORET HÉLICOÏDAL À
DOUBLE SENS

l_1
4xD

PROFONDEUR DE
PERÇAGE 4XD



FORETS EXTRA LONGS
PRÉCISION

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	22345A-4-6
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)	4 mm
d (h5)	6 mm
L	57 mm
l1	18 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	3
Chanfrein K	–
w° collision	2.7°

