

E2

NUANCE SUBMICROGRAINS
USINAGE HAUTE VITESSE DE
MATIÈRES ABRASIVES

$\lambda = 30^\circ$

ANGLE D'HÉLICE 30°

135°

ANGLE DE POINTE 135°



LONGUEUR UTILE LONGUE



ARROSAGE CENTRAL

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières					
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	48480S-10.6	
Aciers alliés et non alliés	Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm ²	1a	●●●	3/3
		Rm 450-700 N/mm ²	1b	●●●	3/3
		Rm 700-900 N/mm ²	1c	●●●	3/3
		Rm > 1200 N/mm ²	1d	●●●	3/3
Aciers Inox	Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm ²	2a	●●●	3/3
		Rm 650-950 N/mm ²	2b	●●●	3/3
		Rm > 950 N/mm ²	2c	●●●	3/3
Aciers trempés	Aciers durcis	44-56 HRC	3a	●●○	1/3
		57-67 HRC	3b	○○○	0/3
Matériaux exotiques	Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●●●	3/3
		> 32 HRC	4b	●●●	3/3
Graphite	Graphite industriel		5	●●●	3/3
Fontes	Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	●●●	3/3
		> 32 HRC	6b	●●●	3/3
Titane	Alliages titane	Rm < 600 N/mm ²	7a	●●●	3/3
		600 < Rm N/mm ²	7b	●●●	3/3
Alliages Nickel	Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm ²	8a	●●○	2/3
		Rm > 1000 N/mm ²	8b	●●○	2/3
Cuivre, laiton, bronze	Culvrex	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●●	3/3
		Rm > 850 N/mm ²	9b	●●●	3/3
Aluminium	Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	●●●	3/3
		0.5% < Si < 5%	10b	●●●	3/3
		Si > 5%	10c	●●●	3/3
Matières synthétiques	Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	●●●	3/3
		Thermodurcissable	11b	●●●	3/3
Matières composites	Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	●●●	3/3
		Fibre de carbone / KFK	12b	●●●	3/3
Métaux précieux	Or, platine, argent	Or	13a	●●●	3/3
		Platine	13b	●●○	2/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	10.6 mm
d (h5)	12 mm
L	118 mm
l1	71 mm
l3	—
d3	—
R	—
e	—
Z	2
Chanfrein K	—
w° collision	0.5°

