

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-6.6
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 Cuivreux		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)	6.6 mm
d (h5)	8 mm
L	91 mm
l1	53 mm
l3	—
d3	—
R	—
e	—
Z	2
Chanfrein K	—
w° collision	0.7°

