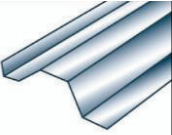
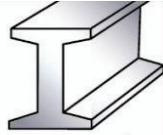


FAMILLE	02830
DESCRIPTION	FORETS HELICOIDEAUX CILINDRIQUES QUALITÉ PRO HSS DIN338 FRAISÉ ENTIÈREMENT RECTIFIÉ - SPLIT POINT - AUTOCENTREUR
IMAGE DU PRODUIT	
TYPE D'ACIER	HSS M2 (6542)
COMPOSITION %	C 0,84-0,88 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0.028 - S ≤ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,55-4,80 - W 5,55-5,80 - V 1,80-1,90 - Nb 0,04-0,06 C=Carbone - Si=Silicium - Mn=Manganèse P=Phosphore - S=Soufre - Cr=Chrome - Mo=Molybdène W=Tungstène - V=Vanadium
DEGRÈS TREMPÉ	1100°
DURETÉ	64-65 HRC
DIN	338
TYPE D'EXÉCUTION	N hélice droit
ANGLE HÉLICOÏDE	25° - 35°
QUEUE	CYLINDRIQUE
TYPE D'USINAGE	TAILLÉ ET MEULÉS FRAISÉ e RECTIFIÉ. Forme geometrique conçu en cad
AFFUTAGE	AUTOCENTREUR (Split-Point). 135° - Ø ≥ 2,50 MM Dépouille conique rectifié   
TOLÉRANCE	H8 en mm 1/3=0/+0,014 - 3/6=0/+0,018 - 6/10=0/+0,022 - 10/18=0/+0,027 - 18/25=0/+0,033
TRAITEMENT DE SURFACE	Acier rectifié - Finition Brillant
UTILISATION	FER - ACIER - ALLIAGES LÉGERS - ACIER TRAITÉ - FONTE METAUX AVEC RÉSISTANCE R ≤ 800 N/mm ²      ALLIAGE LÉGÈRE ACIER ACIER TRAITÉ MÉTAUX FONTE
ÉLECTROPORATIF PRÉCONISÉ	Sur les perceuses manuelles sans percussion. Vitesse réduite et haute pression. Preferable l'utilisation d'une perceuse à colonne.
RECOMMANDATIONS	UTILISER DE L'HUILE RÉFRIGÉRANTE pendant la coupe si nécessaire
PACKAGING	EN BOITE PLASTIQUE ACCROCHABLE 0,30 - 8,40 mm = 10 pcs. 8,50 - 13 mm = 5 pcs. 13,25 - 25 mm = 1 pc.