
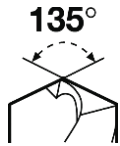



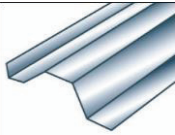
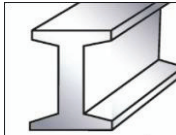



| | |
|---------------------------|--|
| FAMILLE | 02830 |
| DESCRIPTION | FORETS HELICOIDEAUX CILINDRIQUES QUALITÉ PRO HSS DIN338 FRAISÉ ENTièrement RECTIFIÉ - SPLIT POINT - AUTOCENTREUR |
| IMAGE DU PRODUIT |  |
| TYPE D'ACIER | HSS M2 (6542) |
| COMPOSITION % | C 0,84-0,88 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - 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 LÉGÈRES - ACIER TRAITÉ - FONTE METAUX AVEC RÉSISTANCE R ≤ 800 N/mm ²      ALLIAGE LÉGÈRE ACIER ACIER TRAITÉ MÉTAUX FONTE |
| ÉLECTROPORTATIF PRÉCONISÉ | Sur les perceuses manuelles sans percussion. Vitesse réduite et haute pression. Préférer 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. |