

Domaine d'application

P	P ≤ 600	Acier		Rainures
M	M ≈ 900 ≤ 1400	Acier inoxydable		Contournage
K		Fonte		Surfaçage
N	N Al ≤ 4% Si	Alliages non ferreux		Trou borgne
S	S Ti	Super alliages		Trou passant
H	H 56-66 HRC	Aciers trempés		Trou passant et trou borgne

Caractéristiques de produit

HSS-Co	VHM	PKD	CBN	Matière de coupe			sans / avec méplat
TiAl	TiCN	Diamant	VAP FeO	Revêtement			Cône morse
				Avec trous d'huile			Whistle-Notch
Z 4-6				Nombre de dents			Avec tenon d'entraînement
λ: 15° γ: 3°				Angle d'hélice Angle de coupe	λ: 24° α: 118°		Angle d'hélice Angle de pointe
				Longueur	DIN 340	DIN 1869	Normes DIN
				Direction de l'avance	3xD	20xD	Profondeur de perçage
				Avec chanfrein de protection, Avec rayon d'angle	M		Filetages métriques ISO
6HX	7G			Tolérance du filetage	MF		Filetages métriques fin ISO
B 3.5-5.5	C 2-3			Longueur d'entrée	G		Filetages G (gaz)
E 1.5-2				Entrée courte	UNF	UNC	Filetages UN