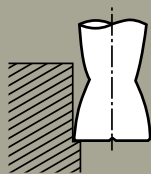


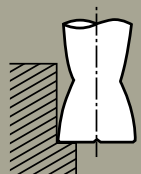
4 dents



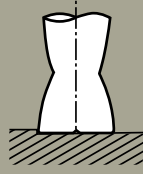
Finition



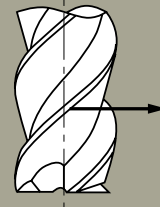
1/2 Finition



Surfaçage



Ebauche



réf.

51458X  
TIALN-X

## USINAGE GRANDE VITESSE

SERIE LONGUE



① dent  
au centre

# Fraise Carbure Monobloc

1/2 finition

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	38	16	3	4	D51458XD0300
4	50	19	4	4	D51458XD0400
5	60	24	5	4	D51458XD0500
6	60	24	6	4	D51458XD0600
8	75	35	8	4	D51458XD0800
10	75	40	10	4	D51458XD1000
12	100	45	12	4	D51458XD1200
14	100	50	14	4	D51458XD1400
16	100	52	16	4	D51458XD1600
18	100	55	18	4	D51458XD1800
20	100	55	20	4	D51458XD2000

### PERFORMANCE MATIERE

ACIER

< 1100 N/mm<sup>2</sup> ●●●●●  
< 1700 N/mm<sup>2</sup> ●●●●●  
< 2100 N/mm<sup>2</sup> ●●●●●

INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB ●●●●●

INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB ●●●●●

ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB ●●●●●

ALLIAGE DE TITANE

< 1000 N/mm<sup>2</sup> ●●●●●

FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB ●●●●●

FONTE GRISE

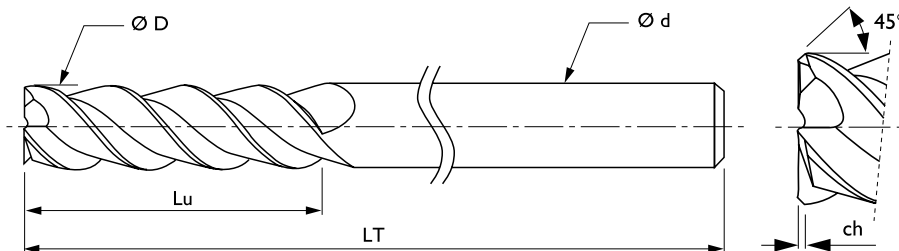
< 220 HB ●●●●●

## REVETEMENT TIALN X

Attachement	Caractéristiques	Utilisation	Normes	Passe Maxi	Tolérances
 Cylindrique   Plat sur demande	Coupe à droite Hélice à droite : 55° Nombre de dents : 4 Dépouille : 8° Curviligne Coupe : 3°	USINAGE GRANDE VITESSE	Normes Usine		Ø D ▶ h11 Ø d ▶ h6 LT ▶ +2 / 0 Lu ▶ +1.5 / 0 ch ▶ 0.1 maxi
	Nature Outil	Lubrification	Origines		
	Carbure MK 10	Avec ou Sans	Made in France		



VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95



**DIAGER**  
FABRICANT D'OUTILS COUPANTS POUR L'INDUSTRIE