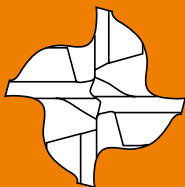
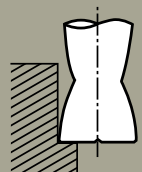


**4 dents**

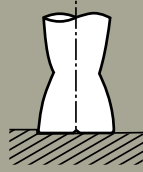
Finition



1/2 Finition



Surfaçage



Ebauche



réf.  
**2940**



② dents  
fil à fil

# Fraise Carbure Monobloc

## toutes opérations

Ø D	LT	Lu	Ø d x LQ	Z	Code Article
3	57	8	6 x 36	4	D2940D0300
4	57	11	6 x 36	4	D2940D0400
5	57	13	6 x 36	4	D2940D0500
6	57	13	6 x 36	4	D2940D0600
8	63	19	8 x 36	4	D2940D0800
10	72	22	10 x 40	4	D2940D1000
12	83	26	12 x 45	4	D2940D1200
14	83	26	14 x 45	4	D2940D1400
16	92	32	16 x 48	4	D2940D1600
18	92	32	18 x 48	4	D2940D1800
20	104	38	20 x 50	4	D2940D2000

### 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 ●●●●●

ALUMINIUM ET SES ALLIAGES

●●

CUIVRES ET SES ALLIAGES

●●

MATERIAUX COMPOSITES

●●●

Attachement

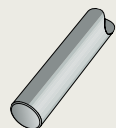
Caractéristiques

Utilisation

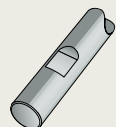
Normes

Passe Maxi

Tolérances



Cylindrique



Plat sur demande  
DIN 6535HB

Coupe à droite  
Hélice à droite : 40°  
Nombre de dents : 4  
Goujures : N  
Dépouille : 7°  
Coupe : 5°

USINAGE  
VITESSE  
CONVENTION-  
NELLE

DIN 6527L

Ø D ▶ h10

Ø d ▶ h6

LT ▶ +2 / 0

Lu ▶ +1.5 / 0

Nature Outil

Carbure MK 15

Lubrification

Avec ou Sans

Origines

Made in France

VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95

ISO 9001

