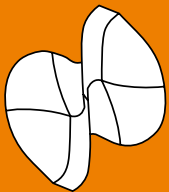
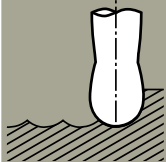


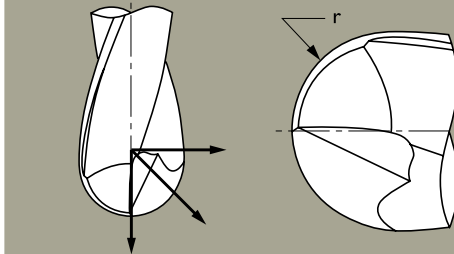
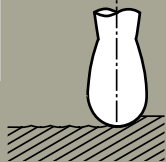
2 dents



Ebauche Copiage



Finition Copiage



réf.
51221X
TIALN-X

USINAGE GRANDE VITESSE

SERIE COURTE



② dents
fil à fil

Fraise Carbure Monobloc *copiage*

Ø D	LT	Lu	Ø d	r	Z	Code Article
2	35	4	2	Ø D/2	2	D51221XD0200
3	38	5	3	Ø D/2	2	D51221XD0300
4	42	6	4	Ø D/2	2	D51221XD0400
5	47	8	5	Ø D/2	2	D51221XD0500
6	57	8	6	Ø D/2	2	D51221XD0600
8	63	10	8	Ø D/2	2	D51221XD0800
10	72	12	10	Ø D/2	2	D51221XD1000
12	76	15	12	Ø D/2	2	D51221XD1200

PERFORMANCE MATIERE

ACIER

< 1100 N/mm² ●●●●●●
 < 1700 N/mm² ●●●●●●●●
 < 2100 N/mm² ●●●●●●●●●●

INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB ●●●●

INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB ●●●●●

ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB ●●●●●

ALLIAGE DE TITANE

< 1000 N/mm² ●●●●●

FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB ●●●●●●●●

FONTE GRISE

< 220 HB ●●●●●●●●

REVETEMENT TIALN X

Attachement	Caractéristiques	Utilisation	Normes	Passé Maxi	Tolérances
 Cylindrique Plat sur demande à partir du Ø 6 DIN 6535HB	Coupe à droite Hélice à droite : 17° Nombre de dents : 2 Goujures : N Dépouille : 10° Coupe : 8°	USINAGE GRANDE VITESSE	Normes Usine	 $ap = 0,2 \times \text{Ø D}$ $ae = 0,5 \times \text{Ø D}$	$\text{Ø D} \triangleright h10$ $\text{Ø d} \triangleright h6$ $LT \triangleright +2 / 0$ $Lu \triangleright +1.5 / 0$ $r \triangleright \pm 0.01$
	Nature Outil	Lubrification	Origines		
	Carbure MK 15	Avec ou Sans	Made in France		



VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95

