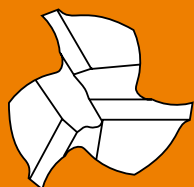
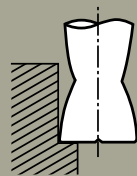


**3 dents**

Ebauche



1/2 Finition



Finition



Rainurage



réf.

2952

① dent  
au centre

# Fraise Carbure Monobloc

## toutes opérations

Ø D	LT	Lu	Ø d x LQ	Z	Code Article
3	57	7	6 x 36	3	D2952D0300
4	57	8	6 x 36	3	D2952D0400
5	57	10	6 x 36	3	D2952D0500
6	57	10	6 x 36	3	D2952D0600
8	63	10	8 x 36	3	D2952D0800
10	72	19	10 x 40	3	D2952D1000
12	83	22	12 x 45	3	D2952D1200
14	83	22	14 x 45	3	D2952D1400
16	92	26	16 x 48	3	D2952D1600
18	92	26	18 x 48	3	D2952D1800
20	104	32	20 x 50	3	D2952D2000

### 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 à partir du Ø 12 DIN 6535HB	Coupe à droite Hélice à droite : 40° Nombre de dents : 3 Goujures : N Dépouille : Curviligne 10° Coupe : 8°	USINAGE VITESSE CONVENTIONNELLE	DIN 6527L		Ø D ► h10 Ø d ► h6 LT ► +2 / 0 Lu ► +1.5 / 0
	Nature Outil	Lubrification	Origines		
	Carbure MK 15	Avec ou Sans	Made in France		


**VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95**
