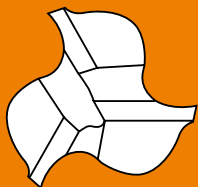
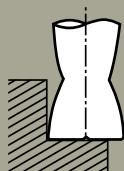


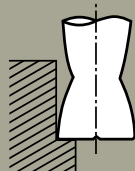
3 dents



Ebauche



1/2 Finition



Finition



Rainurage



réf.

2352



① dent au centre

Fraise Carbure Monobloc

toutes opérations

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 ●●●●●●●●

ALUMINIUM ET SES ALLIAGES

●●●●

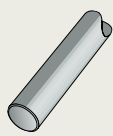
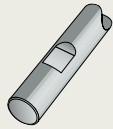
CUIVRES ET SES ALLIAGES

●●●●

MATERIAUX COMPOSITES

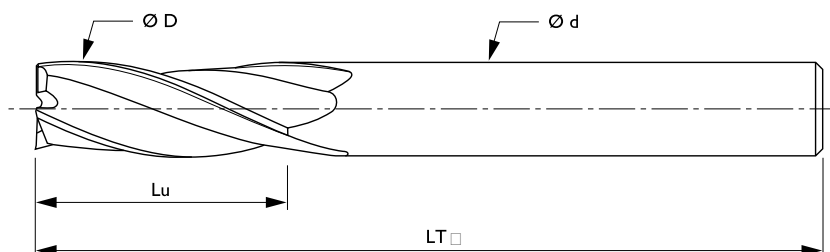
●●●●

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article	Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
1	35	4	1	3	D2352D0100	6,5	63	16	8	3	D2352D0650
1,5	35	4	1,5	3	D2352D0150	7	63	16	8	3	D2352D0700
2	35	8	2	3	D2352D0200	8	63	19	8	3	D2352D0800
2,5	38	8	2,5	3	D2352D0250	9	72	19	10	3	D2352D0900
3	38	8	3	3	D2352D0300	10	72	22	10	3	D2352D1000
3,5	43	10	4	3	D2352D0350	12	76	22	12	3	D2352D1200
4	43	11	4	3	D2352D0400	14	83	26	14	3	D2352D1400
4,5	47	13	5	3	D2352D0450	16	89	32	16	3	D2352D1600
5	47	13	5	3	D2352D0500	18	92	32	18	3	D2352D1800
5,5	57	13	6	3	D2352D0550	20	101	38	20	3	D2352D2000
6	57	13	6	3	D2352D0600						

Attachement	Caractéristiques	Utilisation	Normes	Passe Maxi	Tolérances
 Cylindrique	Coupe à droite Hélice à droite : 25° Nombre de dents : 3 Goujures : N Dépouille : 10° Coupe : 8°	USINAGE VITESSE CONVENTIONNELLE	ISO 10911		Ø D ► h9 Ø d ► h6 LT ► +2 / 0 Lu ► +1.5 / 0
	Nature Outil Carbure MK 15	Lubrification Avec ou Sans	Origines Made in France		
 Plat sur demande					



VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95



COFFRET
6 FRAISES

Ø 4-5-6-8-10-12

réf. D2352B