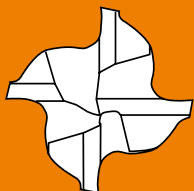
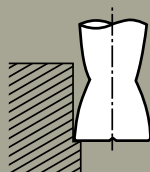


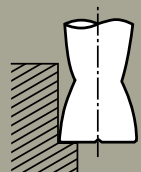
4 dents



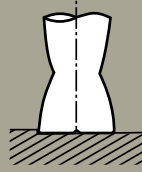
Finition



1/2 Finition



Surfaçage



Ebauche



réf.

2342

**RAVAGEUSE**



① dent au centre

# Fraise Carbure Monobloc

## toutes opérations

### PERFORMANCE MATIERE

ACIER  
 < 700 N/mm<sup>2</sup> ●●●●●  
 < 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 ●●●●●

Ø D	LT	Lu	NOMINAL	Ø d	Z	Code Article
8	63	19		4	4	D2342CD0800
10	72	22		4	4	D2342CD1000
12	76	22		4	4	D2342CD1200
14	83	26		4	4	D2342CD1400
16	89	32		4	4	D2342CD1600
18	92	32		4	4	D2342CD1800
20	101	38		4	4	D2342CD2000

### REVETEMENT TiCN

Attachement	Caractéristiques	Utilisation	Normes	Passé Maxi	Tolérances
 Cylindrique   Plat sur demande DIN 6535HB	Coupe à droite Hélice à droite : 25° Nombre de dents : 4 Goujures : NR Dépouille : 7° Coupe : 5°	USINAGE VITESSE CONVENTIONNELLE	ISO 10911		Ø D ▶ h11 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

