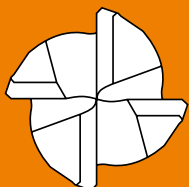
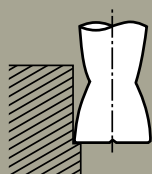


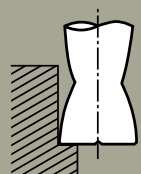
4 dents



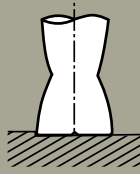
Finition



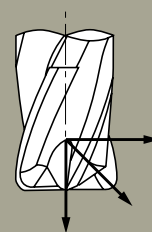
1/2 Finition



Surfaçage



Ebauche



réf.
51412X
TIALN-X

USINAGE GRANDE VITESSE



② dents
fil à fil

Fraise Carbure Monobloc
aciers, inox, titane

Ø D	LT	Lu	LSQ	Ø d x LQ	r	Z	Code Article
6	57	8	21	6 x 36	1,0	4	D51412XD0600
8	63	10	27	8 x 36	1,0	4	D51412XD0800
10	72	12	32	10 x 40	1,5	4	D51412XD1000
12	83	15	38	12 x 45	1,5	4	D51412XD1200
14	83	17	38	14 x 45	1,5	4	D51412XD1400
16	92	20	44	16 x 48	2,0	4	D51412XD1600
18	92	22	44	18 x 48	2,0	4	D51412XD1800
20	104	24	54	20 x 50	2,5	4	D51412XD2000

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	Passe Maxi	Tolérances
 Cylindrique DIN 6535HA Plat sur demande à partir du Ø 6 DIN 6535HB	Coupe à droite Hélice à droite : 25° Nombre de dents : 4 Dépouille : 9° Coupe : 4°	USINAGE GRANDE VITESSE	Normes Usine	 $ap = 1 \times \text{Ø D}$ $ae = 0,15 \times \text{Ø D}$	Ø D ▶ h11 Ø d ▶ h6 LT ▶ +2 / 0 Lu ▶ +1.5 / 0 r ▶ ± 0.02
	Nature Outil	Lubrification	Origines		
	Carbure MK 15	Avec ou Sans	Made in France		



VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95

