

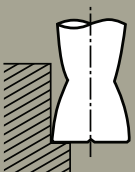
4 dents



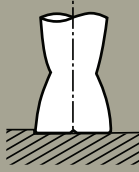
Finition



1/2 Finition



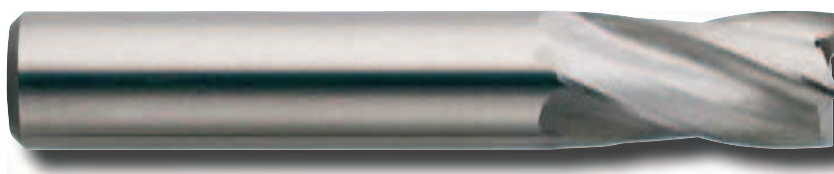
Surfaçage



Ebauche



réf.
2340



① dent
au centre

Fraise Carbure Monobloc *toutes opérations*

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article	Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
1	35	4	1	4	D2340D0100	6,5	63	16	8	4	D2340D0650
1,5	35	4	1,5	4	D2340D0150	7	63	16	8	4	D2340D0700
2	35	8	2	4	D2340D0200	8	63	19	8	4	D2340D0800
2,5	38	8	2,5	4	D2340D0250	9	72	19	10	4	D2340D0900
3	38	8	3	4	D2340D0300	10	72	22	10	4	D2340D1000
3,5	43	10	4	4	D2340D0350	12	76	22	12	4	D2340D1200
4	43	11	4	4	D2340D0400	14	83	26	14	4	D2340D1400
4,5	47	13	5	4	D2340D0450	16	89	32	16	4	D2340D1600
5	47	13	5	4	D2340D0500	18	92	32	18	4	D2340D1800
5,5	57	13	6	4	D2340D0550	20	101	38	20	4	D2340D2000
6	57	13	6	4	D2340D0600						

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

●●●●

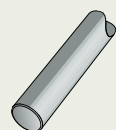
CUIVRES ET SES ALLIAGES

●●●●

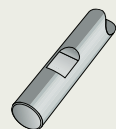
MATERIAUX COMPOSITES

●●●●

Attachement



Cylindrique



Plat sur demande

Caractéristiques

Coupe à droite
Hélice à droite : 25°
Nombre de dents : 4
Goujures : N
Dépouille : 7°
Coupe : 5°

Nature Outil

Carbure MK 15

Utilisation

USINAGE
VITESSE
CONVENTION-
NELLE

Lubrification

Avec ou Sans

Normes

ISO 10911

Origines

Made in France

Passe Maxi

Ø D ► h11

Ø d ► h6

LT ► +2 / 0

Lu ► +1.5 / 0

Ø D ► h11

Ø d ► h6

LT ► +2 / 0

Lu ► +1.5 / 0

Ø D ► h11

Ø d ► h6

LT ► +2 / 0

Lu ► +1.5 / 0

Ø D ► h11

Ø d ► h6

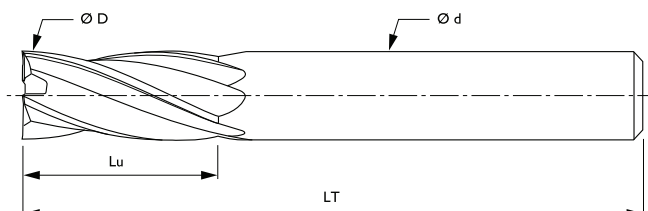
LT ► +2 / 0

Lu ► +1.5 / 0



VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95

ISO 9001



COFFRET
6 FRAISES

Ø 4-5-6-8-10-12

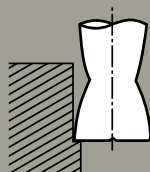
réf. D2340B

DIAGER
FABRICANT D'OUTILS COUPANTS POUR L'INDUSTRIE

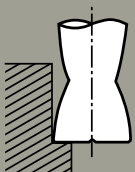
4 dents



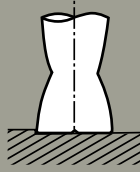
Finition



1/2 Finition



Surfaçage



Ebauche



réf.
2340X
TIALN-X



① dent
au centre

Fraise Carbure Monobloc *toutes opérations*

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
2	35	8	2	4	D2340XD0200
2,5	38	8	2,5	4	D2340XD0250
3	38	8	3	4	D2340XD0300
3,5	43	10	4	4	D2340XD0350
4	43	11	4	4	D2340XD0400
4,5	47	13	5	4	D2340XD0450
5	47	13	5	4	D2340XD0500
5,5	57	13	6	4	D2340XD0550
6	57	13	6	4	D2340XD0600

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
7	63	16	8	4	D2340XD0700
8	63	19	8	4	D2340XD0800
10	72	22	10	4	D2340XD1000
12	76	22	12	4	D2340XD1200
14	83	26	14	4	D2340XD1400
16	89	32	16	4	D2340XD1600
18	92	32	18	4	D2340XD1800
20	101	38	20	4	D2340XD2000

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

●●●●

REVETEMENT TIALN X

Attachement	Caractéristiques	Utilisation	Normes	Passe Maxi	Tolérances
 Cylindrique Plat sur demande	Coupe à droite Hélice à droite : 25° Nombre de dents : 4 Goujures : N Dépouille : 7° Coupe : 5°	USINAGE VITESSE CONVENTION- NELLE	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

ISO 9001

