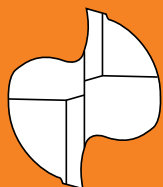
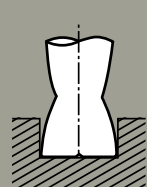


2 dents



Rainurage



Ebauche



1/2 Finition



réf.
2850

SERIE LONGUE



① dent
au centre

Fraise Carbure Monobloc *toutes operations*

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	60	20	NOMINAL	2	D2850D0300
4	63	24		2	D2850D0400
5	68	24		2	D2850D0500
6	76	35		2	D2850D0600
8	88	35		2	D2850D0800
10	95	50		2	D2850D1000
12	100	50		2	D2850D1200
14	105	50		2	D2850D1400
16	110	50		2	D2850D1600
18	110	50		2	D2850D1800
20	110	50		2	D2850D2000

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

●●●●●

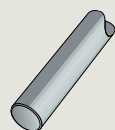
CUIVRES ET SES ALLIAGES

●●●●●

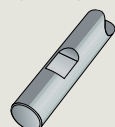
MATERIAUX COMPOSITES

●●●●●

Attachement



Cylindrique



Plat sur demande
à partir du Ø 12
DIN 6535HB

Caractéristiques

Coupe à droite
Hélice à droite : 30°
Nombre de dents : 2
Goujures : N
Dépouille : 10°
Coupe : 8°

Nature Outil

Carbure MP 30

Utilisation

USINAGE
VITESSE
CONVENTION-
NELLE

Lubrification

Avec ou Sans

Normes

Normes Usine

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



VITESSES DE COUPE & AVANCE > PAGES 92 à 95

ISO 9001

