

FRAISE Z2 POUR ALUMINIUM  
FRÄSER Z2 FÜR ALUMINIUM  
ENDMILL Z2 FOR ALUMINIUM

**22126H-8**

Version du  
12.06.2020



E2

$\lambda=40^{\circ}-42^{\circ}$   
 $\gamma=18^{\circ}$

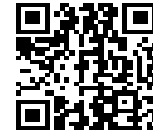
$\varnothing \leq 6$  |  $\varnothing > 6$   
 $90^{\circ}$  |  $45^{\circ}$

$l_1$   
 $3 \times D$

$l_3$

$\lambda 2$   
 $\lambda 1$

Compatibilité outil / matière  
Werkzeug / Werkstoffverträglichkeit  
Tool / Material compatibility



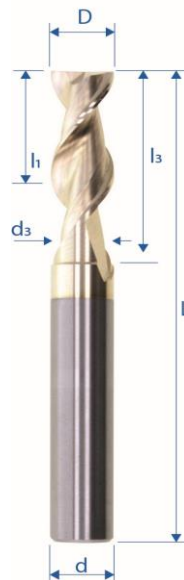
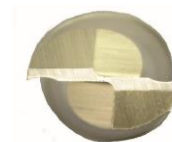
ESHOP / EZI CUT

- 1/3
- 2/3
- 3/3

AL - EZI

Groupe Vc [m/min]

ACIERS ALLIÉS ET NON ALLIÉS UNLEGIERTE STÄHLE NON-ALLOYED STEELS	Rm < 450 N/mm <sup>2</sup>	1a	
	Rm 450 - 700 N/mm <sup>2</sup>	1b	
	Rm 700 - 900 N/mm <sup>2</sup>	1c	
	Rm < 1200 N/mm <sup>2</sup>	1d	
ACIERS INOX ROSTFREIE STÄHLE STAINLESS STEELS	Rm < 650 N/mm <sup>2</sup>	2a	
	Rm 650 - 950 N/mm <sup>2</sup>	2b	
	Rm > 950 N/mm <sup>2</sup>	2c	
ACIERS TREMPÉS GEHÄRTETE STÄHLE HARDENED STEELS	44 - 56 HRC	3a	
	57 - 67 HRC	3b	
MATÉRIAUX EXOTIQUES EXOTISCHE WERKSTOFFE EXOTIC MATERIALS	< 32 HRC	4a	
	> 32 HRC	4b	
GRAPHITE		5	180
FONTES GUSS CAST IRON	< 32 HRC	6a	
	> 32 HRC	6b	
TITANE TITAN	Rm < 800 N/mm <sup>2</sup>	7a	
	800 < Rm N/mm <sup>2</sup>	7b	
ALLIAGES NICKEL NICKEL NICKEL ALLOYS	Rm < 1000 N/mm <sup>2</sup>	8a	
	1000 < Rm N/mm <sup>2</sup>	8b	
CUIVRE, LAITON, BRONZE KUPFER, MESSING, BRONZE COPPER, BRASS, BRONZE	Rm < 850 N/mm <sup>2</sup>	9a	360
	850 < Rm N/mm <sup>2</sup>	9b	320
ALUMINIUM	Si < 0.5%	10a	600
	0.5% < Si < 5%	10b	450
	Si > 5%	10c	250
MATIÈRES SYNTHÉTIQUES KUNSTSTOFFE SYNTHETIC MATERIALS	Thermoplast	11a	210
	Duraplast	11b	150
MATIÈRES COMPOSITES FASERVERST. MATERIALEN COMPOSITE MATERIALS	Fibre de verre	12a	180
	Fibre de carbone	12b	140
MÉTALUX PRÉCIEUX EDELMETALLE PRECIOUS MATERIALS	Or • Gold	13a	360
	Platine	13b	



D (h10)	8
d (h6)	8
L	63
l1	16
l3	26
d3	7.40
R	
e	
Z	2
Chanfrein	0.1
K	
w° collision	