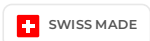


MICRO-FRAISE Z2 · MICRO-ENDMILL Z2 · MICRO-FRÄSER Z2



21032A-2.4 Version du 11.09.2026



E25
UF

NUANCE ULTRAFINE
NUANCE DE POINTE À TRÈS
GRANDE DURETÉ ET
TÉNACITÉ DESTINÉE AU
MICRO-USINAGE

$\lambda = 35^\circ$
 $\gamma = 10^\circ$

ANGLES D'HÉLICE
VARIABLE 35° ET DE COUPE
10°

angle
vif

ANGLE VIF

COUPE AU CENTRE ET
LATÉRALE

l_1
2.5xD

LONGUEUR DE COUPE
2.5xD

LONGUEUR UTILE LONGUE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

●●● Excellent (3/3) ●●○ Bon (2/3) ●○○ Possible (1/3) ○○○ Non recommandé

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21032A-2.4
Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés		Rm < 450 N/mm²	1a	●●○ 2/3
		Rm 450-700 N/mm²	1b	●●○ 2/3
		Rm 700-900 N/mm²	1c	●●○ 2/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	●○○ 1/3
Aciers Inox Aciers inoxydables		Rm < 650 N/mm²	2a	●●○ 2/3
		Rm 650-950 N/mm²	2b	●●○ 2/3
		Rm > 950 N/mm²	2c	●○○ 1/3
Aciers trempés Aciers durcis		44-56 HRC	3a	○○○ 0/3
		57-67 HRC	3b	○○○ 0/3
Matériaux exotiques Alliages spéciaux		< 32 HRC	4a	●○○ 1/3
		> 32 HRC	4b	●○○ 1/3
Graphite Graphite industriel			5	●●○ 2/3
Fontes Fonte grise / nodulaire		< 32 HRC	6a	●●○ 2/3
		> 32 HRC	6b	●●○ 2/3
Titane Alliages titane		Rm < 600 N/mm²	7a	●●○ 2/3
		600 < Rm N/mm²	7b	●●○ 2/3
Alliages Nickel Inconel, Hastelloy		Rm < 1000 N/mm²	8a	●○○ 1/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b	●○○ 1/3
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux		Rm < 850 N/mm²	9a	●●○ 2/3
		Rm > 850 N/mm²	9b	●●○ 2/3
Aluminium Alliages aluminium		Si < 0.5%	10a	●○○ 1/3
		0.5% < Si < 5%	10b	●○○ 1/3
		Si > 5%	10c	●○○ 1/3
Matières synthétiques Plastiques techniques		Thermoplastique	11a	○○○ 0/3
		Thermodurcissable	11b	○○○ 0/3
Matières composites Composites renforcés		Fibre de verre / GFK	12a	●●○ 2/3
		Fibre de carbone / KFK	12b	●●○ 2/3
Métaux précieux Or, platine, argent		Or	13a	●○○ 1/3
		Platine	13b	●○○ 1/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	2.4 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	7 mm
l3	-
d3	-
R	-
e	-
Z	2
Chanfrein K	-
w° collision	2.2°

