

MICRO-FRAISE Z3 · MICRO-ENDMILL Z3 · MICRO-FRÄSER Z3



21054-0.5 Version du 10.09.2026



E25
UF

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

λ=30°-35°
Y=8°

ANGLES
D'HÉLICE
VARIABLE 30° -
35° ET DE
COUPE 8°

angle
vif

ANGLE VIF

COUPE AU
CENTRE ET
LATÉRALE

l₁
1.2xD

LONGUEUR DE
COUPE 1.2XD

l₃
12xD

LONGUEUR
UTILE 12XD

LONGUEUR
UTILE
EXTRALONGUE

DENTURE
IRRÉGULIÈRE

λ2
λ1

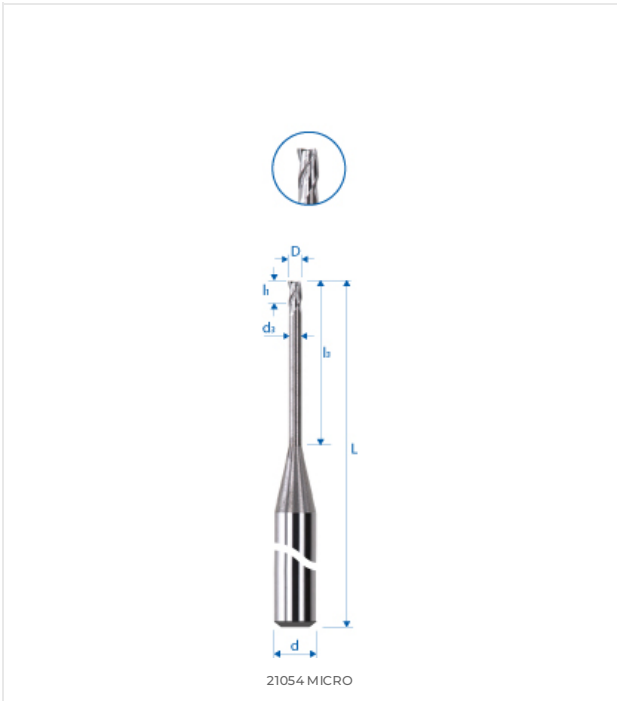
ANGLES
D'HÉLICES
VARIABLES

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21054-0.5
Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm ²	1a	●○○	1/3
	Rm 450-700 N/mm ²	1b	○○○	0/3
	Rm 700-900 N/mm ²	1c	○○○	0/3
	Rm > 1200 N/mm ²	1d	○○○	0/3
Aciers Inox Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm ²	2a	○○○	0/3
	Rm 650-950 N/mm ²	2b	○○○	0/3
	Rm > 950 N/mm ²	2c	○○○	0/3
Aciers trempés Aciers durcis	44-56 HRC	3a	○○○	0/3
	57-67 HRC	3b	○○○	0/3
Matériaux exotiques Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	○○○	0/3
	> 32 HRC	4b	○○○	0/3
Graphite Graphite industriel		5	●○○	1/3
Fontes Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	○○○	0/3
	> 32 HRC	6b	○○○	0/3
Titane Alliages titane	Rm < 600 N/mm ²	7a	●○○	1/3
	600 < Rm N/mm ²	7b	●○○	1/3
Alliages Nickel Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm ²	8a	○○○	0/3
	Rm > 1000 N/mm ²	8b	○○○	0/3
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux	Rm < 850 N/mm ²	9a	●●●	3/3
	Rm > 850 N/mm ²	9b	●●●	3/3
Aluminium Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	●●○	2/3
	0.5% < Si < 5%	10b	●●○	2/3
	Si > 5%	10c	○○○	0/3
Matières synthétiques Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	●●●	3/3
	Thermodurcissable	11b	●●●	3/3
Matières composites Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	●○○	1/3
	Fibre de carbone / KFK	12b	●○○	1/3
Métaux précieux Or, platine, argent	Or	13a	●●●	3/3
	Platine	13b	○○○	0/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	0.5 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	0.6 mm
l3	6 mm
d3	-
R	-
e	-
Z	3
Chanfrein K	-
w° collision	6.6°



