

FRAISE-DE-FINITION-COURTE-MD-E2-+L3 · FINISHING-
ENDMILL-SHORT-SC-E2 · SCHLICHTFRÄSER-KURZ-HM-E2



E2

NUANCE
SUBMICROGRAINS
USINAGE HAUTE
VITESSE DE MATIÈRES
ABRASIVES

$\lambda = 45^\circ$
 $\gamma = 8^\circ$

ANGLES D'HÉLICE 45°
ET DE COUPE 8°

$\phi \leq 6$
 $\phi > 6$
90° 45°

ANGLE VIF $\phi \leq 6$ ET
CHANFREIN À 45° $\phi > 6$

COUPE AU CENTRE ET
LATÉRALE

l_1
1.5xD

LONGUEUR DE COUPE
1.5XD

l_3

LONGUEUR UTILE

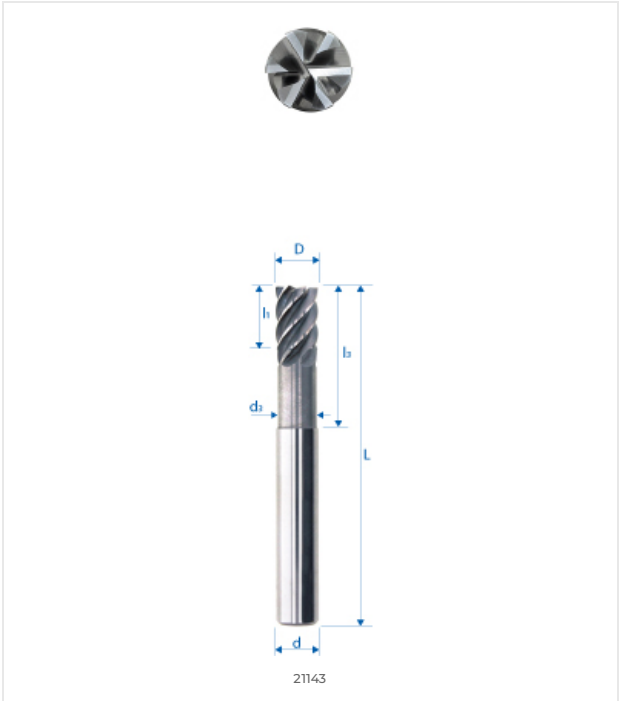
LONGUEUR UTILE
STANDARD

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21143-12
Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés		Rm < 450 N/mm²	1a	●○○ 1/3
		Rm 450-700 N/mm²	1b	●○○ 1/3
		Rm 700-900 N/mm²	1c	○○○ 0/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	○○○ 0/3
Aciers Inox Aciers inoxydables		Rm < 650 N/mm²	2a	○○○ 0/3
		Rm 650-950 N/mm²	2b	○○○ 0/3
		Rm > 950 N/mm²	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	●●○ 2/3
Fontes Fonte grise / nodulaire		< 32 HRC	6a	●○○ 1/3
		> 32 HRC	6b	●○○ 1/3
Titane Alliages titane		Rm < 600 N/mm²	7a	●○○ 1/3
		600 < Rm N/mm²	7b	●○○ 1/3
Alliages Nickel Inconel, Hastelloy		Rm < 1000 N/mm²	8a	○○○ 0/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b	○○○ 0/3
Cuivre, laiton, bronze Cuivreux		Rm < 850 N/mm²	9a	●●● 3/3
		Rm > 850 N/mm²	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	●●○ 2/3
		Thermodurcissable	11b	●●○ 2/3
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	●○○ 1/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	12 mm
d (h5)	12 mm
L	83 mm
l1	18 mm
l3	37 mm
d3	—
R	—
e	—
Z	6
Chanfrein K	0.1
w° collision	—