

FRAISE-DE-FINITION-MD-E25UF · FINISHING-ENDMILL-SC-E2 · SCHLICHTFRÄSER-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
3xD

LONGUEUR DE COUPE 3xD

LONGUEUR UTILE LONGUE

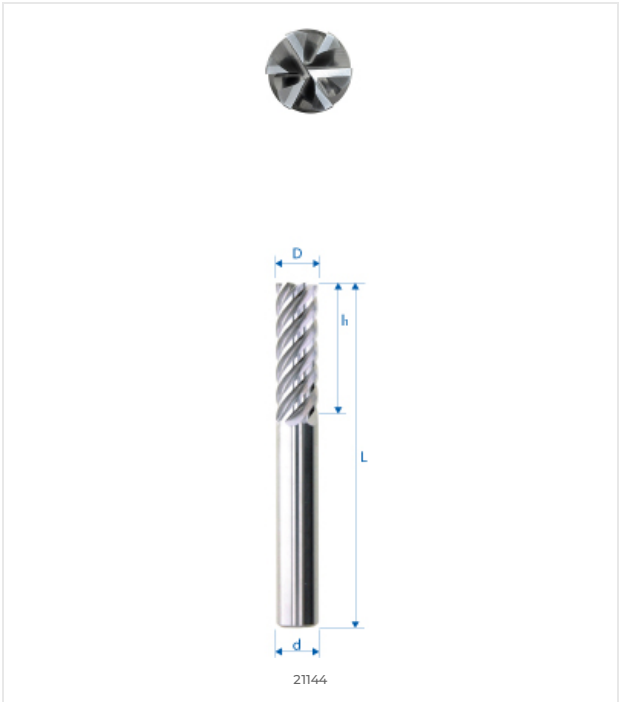
COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières

CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21144-3
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)	3 mm
d (h5)	3 mm
L	38 mm
l1	11 mm
l3	-
d3	-
R	-
e	-
Z	6
Chanfrein K	-
w° collision	-