

FRAISE-TORIQUE-MD-E2-+-EZI-DIAM · TORIC-ENDMILL-
MD-E2-+-EZI-DIAM · TORISCHE-FRÄSE-HM-E2-+-EZI-
DIAM



SWISS MADE

21372D-4-6-R0.2

Version du 11.09.2026

NUANCE
SUBMICROGRAINS
USINAGE HAUTE
VITESSE DE
MATIÈRES
ABRASIVES

ANGLES D'HÉLICE
VARIABLE 32° - 38°
ET DE COUPE 10°

FORME RAYON EN
COIN

COUPE AU CENTRE
ET LATÉRALE

LONGUEUR DE
COUPE 2.2xD

LONGUEUR UTILE
STANDARD

DENTURE
IRRÉGULIÈRE

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 21372D-4-6-R0.2
Aciers alliés et non alliés	Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm²	1a ○○○ 0/3
		Rm 450-700 N/mm²	1b ○○○ 0/3
		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 ●●● 3/3
Fontes	Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a ○○○ 0/3
		> 32 HRC	6b ○○○ 0/3
Titane	Alliages titane	Rm < 600 N/mm²	7a ○○○ 0/3
		600 < Rm N/mm²	7b ○○○ 0/3
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 ●●● 2/3
		Rm > 850 N/mm²	9b ●●● 2/3
Aluminium	Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a ●●● 1/3
		0.5% < Si < 5%	10b ●●● 2/3
		Si > 5%	10c ●●● 3/3
Matières synthétiques	Plastiques techniques	Thermoplastique	11a ○○○ 0/3
		Thermodurcissable	11b ○○○ 0/3
Matières composites	Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a ●●● 3/3
		Fibre de carbone / KFK	12b ●●● 3/3
Métaux précieux	Or, platine, argent	Or	13a ●●● 1/3
		Platine	13b ●●● 3/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	4 mm
d (h5)	6 mm
L	57 mm
l1	11 mm
l3	-
d3	-
R	0.2 mm
e	-
Z	3
Chanfrein K	-
w° collision	4°



