

FRAISE-PROFIL-ÉBAUCHE-MD-E2-+-AL-EZI-+L3 ·
ROUGHIN-ENDMILL-SC-E2-+-AL-EZI · SCHAFT-
SCHRUPPFRÄSE-HM-E2-+-AL-EZI



SWISS MADE

21603H-8 Version du 11.09.2026

E2

NUANCE
SUBMICROGRAINS
USINAGE HAUTE
VITESSE DE MATIÈRES
ABRASIVES

$\lambda = 40^\circ$
 $\gamma = 18^\circ$

ANGLES D'HÉLICE
VARIABLE 40° ET DE
COUPE 18°

45°

CHANFREIN À 45°

COUPE AU CENTRE ET
LATÉRALE

l_1
2.2xD

LONGUEUR DE COUPE
2.2XD

l_3

LONGUEUR UTILE

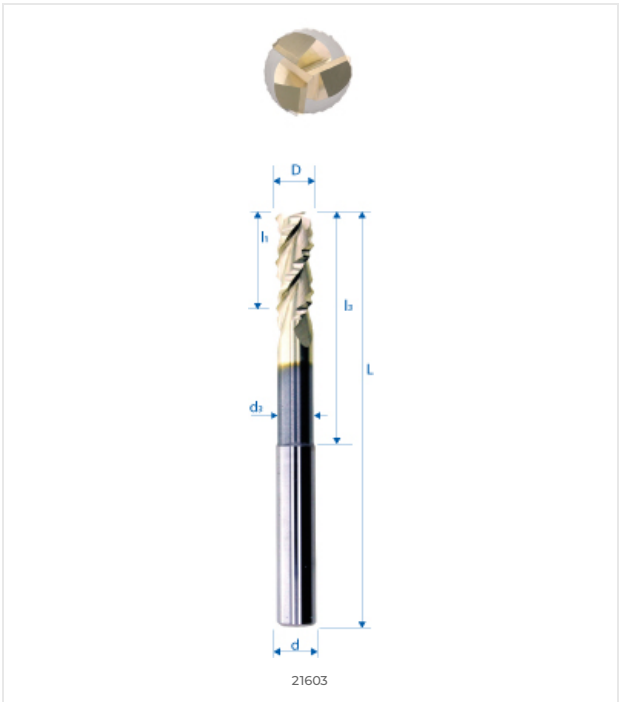
LONGUEUR UTILE
EXTRALONGUE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21603H-8
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 durs	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	○○○ 0/3
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	●●● 3/3
		Rm > 850 N/mm²	9b	●●● 3/3
Aluminium	Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	●●● 3/3
		0.5% < Si < 5%	10b	●●● 3/3
		Si > 5%	10c	●●○ 2/3
Matières synthétiques	Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	○○○ 0/3
		Thermodurcissable	11b	○○○ 0/3
Matières composites	Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	○○○ 0/3
		Fibre de carbone / KFK	12b	○○○ 0/3
Métaux précieux	Or, platine, argent	Or	13a	○○○ 0/3
		Platine	13b	○○○ 0/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	8 mm
d (h5)	8 mm
L	82 mm
l1	19 mm
l3	45 mm
d3	–
R	–
e	–
Z	3
Chanfrein K	0.6
w° collision	–



