

FRAISE-1/4-DE-CERCLE-CONCAVE-MD-E2 · FORM-
RELIEVED-CORNER-ROUDING-TOOL-SC-E2 · KONKAV-
VIERTELKREISFRÄSER-HM-E2



SWISS MADE

21740-6-R1.25 Version du 11.09.2026

E2

NUANCE SUBMICROGRAINS USINAGE HAUTE VITESSE DE MATIÈRES ABRASIVES

$\lambda = 0^\circ$
 $\gamma = 10^\circ$

ANGLES D'HÉLICE 0° ET DE COUPE 10°

FORME RAYON CONCAVE

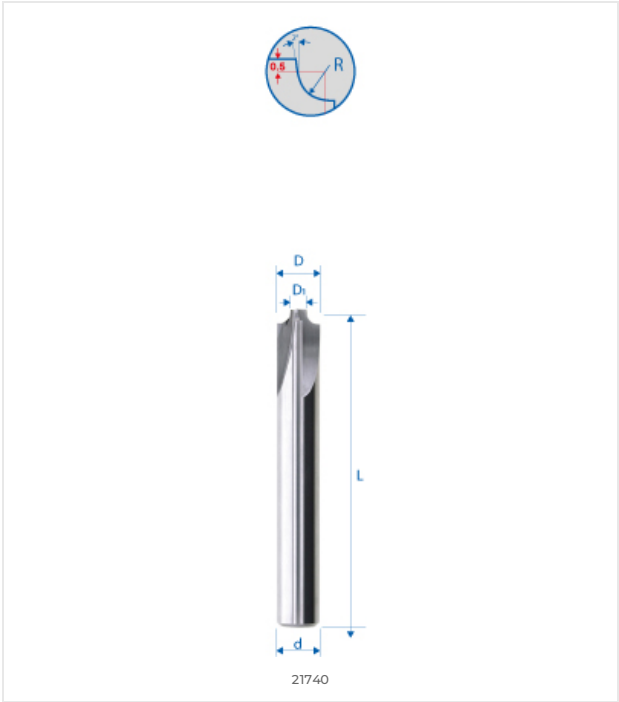
COUPE LATÉRALE UNIQUEMENT

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21740-6-R1.25
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	●○○ 1/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	○○○ 0/3
Aciers Inox Aciers inoxydables		Rm < 650 N/mm²	2a	●○○ 1/3
		Rm 650–950 N/mm²	2b	●○○ 1/3
		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	●○○ 1/3
Fontes Fonte grise / nodulaire		< 32 HRC	6a	○○○ 0/3
		> 32 HRC	6b	○○○ 0/3
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	●●● 3/3
		0.5% < Si < 5%	10b	●●● 3/3
		Si > 5%	10c	●○○ 1/3
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	●○○ 1/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	6 mm
d (h5)	6 mm
L	57 mm
l1	1.25 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	2.5 mm
Z	4
Chanfrein K	–
w° collision	–



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/21740-6-R1.25