

FRAISE-UGV-MD-E2-+-EZI-DUR-POUR-MÉTAUX-DURS ·
ENDMILL-FOR-HSC-E2-+-EZI-DUR- · SCHAFTFRÄSER-
HSC-HM-E2-+-EZI-DUR-



SWISS MADE

23141X-10 Version du 11.09.2026

E2

NUANCE SUBMICROGRAINS
USINAGE HAUTE VITESSE
DE MATIÈRES ABRASIVES

$\lambda = 45^\circ$
 $\gamma = -2^\circ$

ANGLES D'HÉLICE 45° ET
DE COUPE -2°

45°

CHANFREIN À 45°

COUPE LATÉRALE ET
ANGLE

l_1
3xD

LONGUEUR DE COUPE 3xD

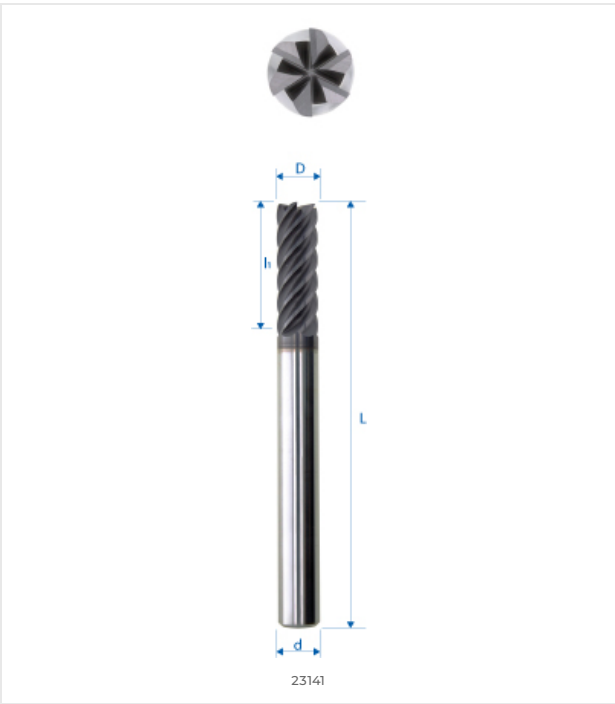
LONGUEUR UTILE LONGUE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

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

Compatibilité du produit avec les matières			
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP 23141X-10
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 ●●● 3/3
Aciers Inox	Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm²	2a ●○○ 1/3
		Rm 650-950 N/mm²	2b ●○○ 1/3
		Rm > 950 N/mm²	2c ●○○ 1/3
Aciers trempés	Aciers durcis	44-56 HRC	3a ●●● 3/3
		57-67 HRC	3b ●●● 3/3
Matériaux exotiques	Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a ●●● 3/3
		> 32 HRC	4b ●●● 3/3
Graphite	Graphite industriel		5 ●○○ 1/3
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 ●●○ 2/3
Alliages Nickel	Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a ●●● 3/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b ●●● 3/3
Cuivre, laiton, bronze	Cuivreux	Rm < 850 N/mm²	9a ○○○ 0/3
		Rm > 850 N/mm²	9b ○○○ 0/3
Aluminium	Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a ○○○ 0/3
		0.5% < Si < 5%	10b ○○○ 0/3
		Si > 5%	10c ○○○ 0/3
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)	10 mm
d (h5)	10 mm
L	95 mm
l1	28 mm
l3	-
d3	-
R	-
e	-
Z	6
Chanfrein K	0.1
w° collision	-



E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/23141X-10