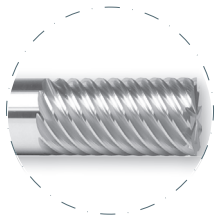
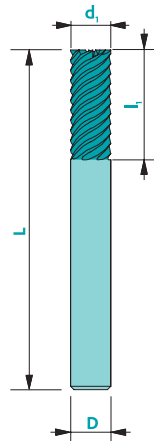
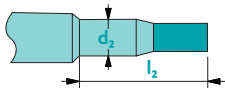


## Fraise de finition multidents - hélice 60°



Sur demande



Matière	Vc non rev.	Vc rev.	Brut	Revêtu	Rev. recommand.*
Acier < 700 N/mm <sup>2</sup>	100	130	☐	■	Tisi (BQ)
Acier > 700 N/mm <sup>2</sup>	80	100	-	■	Tisi (BQ)
Acier inox	50	70	☐	■	Tisi (BQ)
Fonte	60	100	☐	■	Tisi (BQ)
Cuivre	130	160	☐	■	Solo (DA)
Laiton - Bronze	140	190	■	☐	Solo (DA)
Aluminium	200	350	☐	■	Solo (DA)
Or - Argent	140	180	■	■	Solo (DA)
Platine - Palladium	-	35	-	☐	Solo (DA)
Superalliages	-	40	-	■	Trio (PO)
Titane	40	60	■	■	RICO (ZB)

pas adapté - adapté ☐ très adapté ■

Tolérances  $d_1 < D$  ▶ 0/-0.02  $D; h5$   
 $d_1 = D$  ▶  $d_1; e8$

Disponible brut ou revêtu (voir page 308)

Z5-12



$\lambda$  60°  $\gamma$  8°

CARB



$ae = 0.05 \times d_1$   
 $ap = 1 \times d_1$

Art. n°	$d_1$	$l_1$	D	L	Z	Brut	Trio*
113-0d2.00	2.0	8	6	51	5	▲	▲
113-0d2.50	2.5	8	6	51	5	▲	▲
113-0d3.00	3.0	12	6	51	5	▲	▲
113-0d3.50	3.5	12	6	51	5	▲	▲
113-0d4.00	4.0	12	6	51	6	▲	▲
113-0d4.50	4.5	14	6	51	6	▲	▲
113-0d5.00	5.0	14	6	51	6	▲	▲
113-0d5.50	5.5	16	6	51	6	▲	▲
113-0d6.00	6.0	16	6	51	8	▲	▲
113-0d7.00	7.0	20	7	61	8	▲	▲
113-0d8.00	8.0	20	8	61	8	▲	▲
113-0d10.00	10.0	22	10	72	8	▲	▲
113-0d12.00	12.0	22	12	83	10	▲	▲
113-0d14.00	14.0	25	14	83	10	▲	▲
113-0d16.00	16.0	25	16	92	12	▲	▲

\*Prix des autres revêtements : contactez-nous!

Pour commander un outil revêtu, ajoutez le code à 2 lettres du revêtement au code article.