


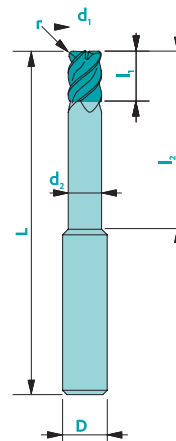
Fraise spécial aciers ≤ 65 HRC - torique

3310

Matière	Vc non rev.	Vc rev.	Brut	Revêtu	Rev. recommand.*
Acier < 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acier > 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acier inox	-	-	-	-	-
Fonte	50	170	□	■	Trio (PO)
Acier trempé	50	170	□	■	Tisi (BQ)
Cuivre	-	-	-	-	-
Laiton - Bronze	-	-	-	-	-
Aluminium	-	-	-	-	-
Or - Argent	-	-	-	-	-
Platine - Palladium	-	-	-	-	-
Superalliages	-	-	-	-	-
Titane	-	-	-	-	-


pas adapté - adapté □ très adapté ■


Tolérances $d_1 \leq 1 \text{ mm}$ ▶ 0/-0.01
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ 0/-0.02
 $d_1 = D$ ▶ $d_1 : e8$
 D: h5
 0.01



Art. n°	d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	D	L	r		
								Brut	Trio*
3310d1.00r0.10	1.0	1.5	0.95	6.0	6	57	0.10	▲	▲
3310d1.50r0.10	1.5	2.2	1.45	8.0	6	57	0.10	▲	▲
3310d2.00r0.10	2.0	3.0	1.95	10.0	6	57	0.10	▲	▲
3310d3.00r0.15	3.0	4.5	2.90	16.0	6	57	0.15	▲	▲
3310d3.50r0.15	3.5	5.2	3.30	18.0	6	57	0.15	▲	▲
3310d4.00r0.25	4.0	6.0	3.70	20.0	6	57	0.25	▲	▲
3310d4.50r0.25	4.5	6.7	4.20	20.0	6	57	0.25	▲	▲
3310d5.00r0.25	5.0	7.5	4.60	26.0	6	57	0.25	▲	▲
3310d6.00r0.50	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	0.50	▲	▲
3310d6.00r0.80	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	0.80	▲	▲
3310d6.00r1.00	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	1.00	▲	▲
3310d6.00r1.50	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	1.50	▲	▲
3310d8.00r0.50	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	0.50	▲	▲
3310d8.00r1.00	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	1.00	▲	▲
3310d8.00r1.50	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	1.50	▲	▲
3310d8.00r2.00	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	2.00	▲	▲
3310d10.00r1.00	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	1.00	▲	▲
3310d10.00r1.50	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	1.50	▲	▲
3310d10.00r2.00	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	2.00	▲	▲
3310d10.00r2.50	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	2.50	▲	▲
3310d12.00r1.00	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	1.00	▲	▲
3310d12.00r1.50	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	1.50	▲	▲
3310d12.00r2.00	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	2.00	▲	▲
3310d12.00r3.00	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	3.00	▲	▲


Disponible
brut ou revêtu
(voir page 308)

 **Z4**
0.10-3.00



λ **50°** γ **-10°**

CARB


 $ap=0.2xd_1$ $ae=0.2xd_1$
 $ap=1xd_1$

* Prix des autres revêtements : contactez-nous!
 Pour commander un outil revêtu, ajoutez le code à 2 lettres du revêtement au code article.