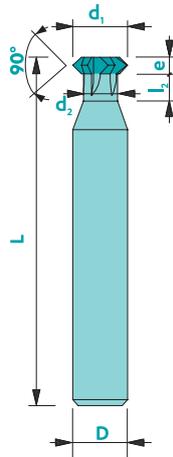
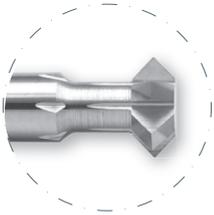


## Fraise en T isocèle 90°



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

pas adapté - adapté  très adapté

Tolérances  $d_1 = D \triangleright -0.05/-0.10$   $d_2 \triangleright 0/-0.2$   $D: h5$   
 $d_1 < D \triangleright 0/-0.02$   $e \triangleright +0.01/-0.01$   
 $l_2: 0/+0.5$

Disponible brut ou revêtu (voir page 308)



Z1-12



$\lambda$   
0°

$\gamma$   
6-15°

CARB

Art. n°	d <sub>1</sub>	e*	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	D	L	Z		
								Brut	Trio*
117-3d0.25e#.#	0.25	0.10	0.15	0.4	3	38	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d0.40e#.#	0.40	0.15	0.40	0.65	3	38	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d0.80e#.#	0.80	0.30	0.50	1.3	3	38	3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d1.80e#.#	1.80	0.40	1.40	3.0	3	38	4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d2.40e#.#	2.40	0.5 - 0.8	1.50	3.0	3	38	4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d3.00e#.#	3.00	0.5 - 1.0	1.50	3.0	3	38	5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d4.00e#.#	4.00	0.5 - 1.2	2.50	3.0	4	38	5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d5.00e#.#	5.00	0.5 - 1.4	3.50	3.0	5	38	5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d6.00e#.#	6.00	1.0 - 1.9	4.00	3	6	38	6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d8.00e#.#	8.00	1.5 - 2.4	5.50	4	8	51	6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d10.00e#.#	10.00	2.0 - 3.5	6.50	4	10	51	8	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d12.00e#.#	12.00	2.5 - 4.0	8.00	4	10	51	10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
117-3d16.00e#.#	16.00	3.0 - 5.0	-	-	10	61	12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

\* e : épaisseurs disponibles : tous les 0.1 mm

\* Prix des autres revêtements : contactez-nous!

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

Commande  Demande d'offre

<b>Dimensions :</b> d <sub>1</sub> : _____ e: _____ d <sub>2</sub> : _____ l <sub>2</sub> : _____ D: _____ L: _____ Z: _____		<b>Angle :</b> <input type="checkbox"/> 90° <input type="checkbox"/> Autre : _____		<b>Revêtement :</b> <input type="checkbox"/> Non revêtu <input type="checkbox"/> Revêtu* : _____	
<b>Coupe :</b> <input type="checkbox"/> à droite <input type="checkbox"/> à gauche	<b>Matière à usiner :</b> _____	<b>Quantité :</b> _____	<b>N° commande :</b> _____		
<b>Timbre de la société &amp; date :</b> _____			<b>Personne de contact :</b> _____		

\* Sans indication de votre part le revêtement le mieux adapté sera appliqué