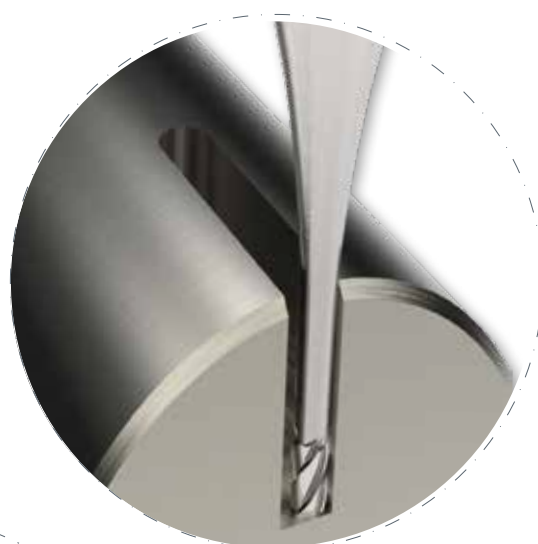


MICROFRAISE POUR USINAGE PROFOND

REF 1430 : $l_2 = 3d_1$

REF 1450 : $l_2 = 5d_1$



Spécificités de l'outil

- Long dégagement pour fraisage profond
- Coupe centrale pour pénétration axiale
- Optimisé pour titane, inox et CoCr

Résultat / Avis Client



- Aucune bavure
- Etat de surface impeccable
- «Phenomenally better»

Microfraise pour usinage profond

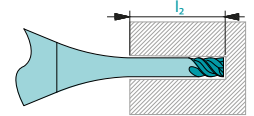
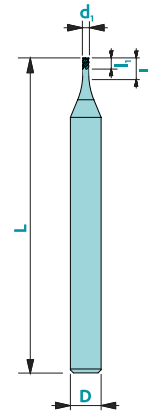
REF 1430 : $l_2=3xd_1$ / REF 1450 : $l_2=5xd_1$

1430/1450

Matière	Vc non rev.	Vc rev.	Brut	Revêtu	Rev. recommand.
Acier < 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acier > 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acier inox	-	40	-	■	Nemo
Fonte	-	-	-	-	-
Cuivre	-	-	-	-	-
Laiton - Bronze	-	-	-	-	-
Aluminium	-	-	-	-	-
Or - Argent	-	-	-	-	-
Platine - Palladium	-	-	-	-	-
Chrome - Cobalt	-	100	-	■	Trio
Titane	-	60	-	■	Nemo

pas adapté - adapté □ très adapté ■

Tolérances d_1 : +0/-0.01
 l_1 : +0.05/0
 l_2 : +0.2/0
 D: h5
 L: +/-0.5



REF 1430

Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L	Z
1430d0.20	0.20	0.30	0.60	3.0	38	3
1430d0.25	0.25	0.38	0.75	3.0	38	3
1430d0.30	0.30	0.45	0.90	3.0	38	3
1430d0.35	0.35	0.52	1.05	3.0	38	4
1430d0.40	0.40	0.60	1.20	3.0	38	4
1430d0.45	0.45	0.68	1.35	3.0	38	4
1430d0.50	0.50	0.75	1.50	3.0	38	4
1430d0.60	0.60	0.90	1.80	3.0	38	4
1430d0.70	0.70	1.05	2.10	3.0	38	4
1430d0.80	0.80	1.20	2.40	3.0	38	4
1430d0.90	0.90	1.35	2.70	3.0	38	4
1430d1.00	1.00	1.50	3.00	3.0	38	4

Disponible
brut ou revêtu

Z3-4



λ 45° γ 14°

CARB



pas=0.8xd₁ ae=0.25xd₁
ap=1xd₁

REF 1450

Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L	Z
1450d0.20	0.20	0.30	1.00	3.0	38	3
1450d0.25	0.25	0.38	1.25	3.0	38	3
1450d0.30	0.30	0.45	1.50	3.0	38	3
1450d0.35	0.35	0.52	1.75	3.0	38	4
1450d0.40	0.40	0.60	2.00	3.0	38	4
1450d0.45	0.45	0.68	2.25	3.0	38	4
1450d0.50	0.50	0.75	2.50	3.0	38	4
1450d0.60	0.60	0.90	3.00	3.0	38	4
1450d0.70	0.70	1.05	3.50	3.0	38	4
1450d0.80	0.80	1.20	4.00	3.0	38	4
1450d0.90	0.90	1.35	4.50	3.0	38	4
1450d1.00	1.00	1.50	5.00	3.0	38	4