

Fraise Z4 - hélices différentes & pas variable

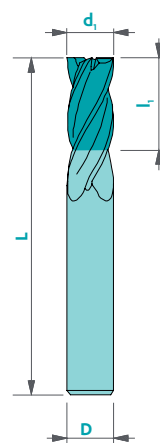
1620

Matière	Vc non rev.	Vc rev.	Brut	Revêtu	Rev. recommand.
Acier < 700 N/mm ²	100	130	■	■	Trio
Acier > 700 N/mm ²	80	100	-	■	Trio
Acier inox	50	70	■	■	Trio
Fonte	60	100	■	■	Trio
Cuivre	150	180	■	■	Solo
Laiton - Bronze	140	190	■	■	Solo
Aluminium	200	350	■	■	Rico/Solo
Or - Argent	140	180	■	■	Solo
Platine - Paladium	-	35	-	■	Solo
Superalliages	-	40	-	■	Trio
Titane	40	60	■	■	Rico/Trio

pas adapté - adapté ■ très adapté ■

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

D: h5



Disponible
brut ou revêtu
(voir page 61)

Art. n°	d_1	l_1	λ	D	L
1620d1.00	1.0	2	0.02	6	51
1620d1.50	1.5	3	0.02	6	51
1620d2.00	2.0	4	0.02	6	51
1620d2.50	2.5	5	0.02	6	51
1620d3.00	3.0	6	0.02	6	51
1620d3.50	3.5	7	0.03	6	51
1620d4.00	4.0	8	0.03	6	51
1620d5.00	5.0	10	0.04	6	51
1620d6.00	6.0	12	0.05	6	51
1620d8.00	8.0	16	0.05	8	61
1620d10.00	10.0	20	0.05	10	72
1620d12.00	12.0	24	0.05	12	83
1620d14.00	14.0	28	0.06	14	83
1620d16.00	16.0	32	0.06	16	92



Z4



λ
35-45°

γ
8°

SUB-CARFINE

N



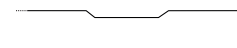
$ap=1 \times d_1$



$ae=1 \times d_1$
 $ap=2.0 \times d_1$

Ø1 et 1.5 à utiliser
seulement en contourage
et pas en rainurage

Option : Plat Weldon



Sur demande : Z6