

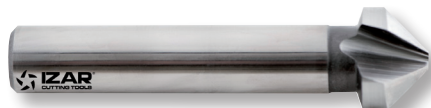


Ref. 2575

Art. 40515

GROUPE
TRENOIS

SET-FRAISE-NOYER HSS DIN335C 90°



Des spécifications

DÉTAILS TECHNIQUES:

DIN	335
Mat Out	HSS
Angle Fr.	90°

Type DIN	C
D mm	6.3-20.5
Queue	Cylindrique

APPLICATION :

Groupe	- Syntétiques-Plastiques
	- Aluminium-Magnésium
	- Cuivre-Bronze-Laiton
	- Inoxydable
	- Acier

Mat	- Thermoplastiques
	- Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Al-Mg sans alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)
	- Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)
	- Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)
	- Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)
- Aciers construction / carbone (<250 HB / <850 N/mm ²)	

CONDITIONS DE TRAVAIL:

Vitesse Coupe (m/min.)	15-20
Vitesse Coupe (m/min.)	4-8
Vitesse Coupe (m/min.)	15-25
Vitesse Coupe (m/min.)	8-12

Vitesse Coupe (m/min.)	4-8
Vitesse Coupe (m/min.)	20-30
Vitesse Coupe (m/min.)	15-25
Vitesse Coupe (m/min.)	8-12

Ref. 2575**Art. 74658****06,30 mm****FRAISE-NOYER HSS DIN335C 90°****Des spécifications****DÉTAILS TECHNIQUES:**

DIN	335
Mat Out	HSS
d mm	5.00
Queue	Cylindrique

Type DIN	C
D mm	6.30
Angle Fr.	90°

APPLICATION :

Groupe	- Syntétiques-Plastiques
	- Aluminium-Magnésium
	- Cuivre-Bronze-Laiton
	- Inoxydable
	- Acier

Mat	- Thermoplastiques
	- Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Al-Mg sans alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)
	- Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)
	- Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)
	- Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)
- Aciers construction / carbone (<250 HB / <850 N/mm ²)	

CONDITIONS DE TRAVAIL:

	Pas (mm/rev.)	Vitesse Coupe (m/min.)
1.1 Aciers construction / carbone (<250 HB/<850 N/mm ²)	0,080	15-20
2.1 Pas Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)	0,050	4-8
2.2 Pas Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)	0,040	4-8
5.1 Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)	0,080	20-30
6.1 Al-Mg Sans Alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)	0,110	15-25
6.2 Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,110	15-25
6.3 Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,110	8-12
7.1 Thermoplastiques	0,120	20-30

Ref. 2575**Art. 74662****08,30 mm****FRAISE-NOYER HSS DIN335C 90°****Des spécifications****DÉTAILS TECHNIQUES:**

DIN	335
Mat Out	HSS
d mm	6.00
Queue	Cylindrique

Type DIN	C
D mm	8.30
Angle Fr.	90°

APPLICATION :

Groupe	- Syntétiques-Plastiques
	- Aluminium-Magnésium
	- Cuivre-Bronze-Laiton
	- Inoxydable
	- Acier

Mat	- Thermoplastiques
	- Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Al-Mg sans alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)
	- Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)
	- Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)
	- Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)
- Aciers construction / carbone (<250 HB / <850 N/mm ²)	

CONDITIONS DE TRAVAIL:

	Pas (mm/rev.)	Vitesse Coupe (m/min.)
1.1 Aciers construction / carbone (<250 HB/<850 N/mm ²)	0,100	15-20
2.1 Pas Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)	0,060	4-8
2.2 Pas Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)	0,050	4-8
5.1 Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)	0,100	20-30
6.1 Al-Mg Sans Alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)	0,130	15-25
6.2 Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,130	15-25
6.3 Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,130	8-12
7.1 Thermoplastiques	0,150	20-30

Ref. 2575**Art. 74665**

10,40 mm FRAISE-NOYER HSS DIN335C 90°



Des spécifications

DÉTAILS TECHNIQUES:

DIN	335
Mat Out	HSS
d mm	6.00
Queue	Cylindrique

Type DIN	C
D mm	10,40
Angle Fr.	90°

APPLICATION :

Groupe	- Syntétiques-Plastiques
	- Aluminium-Magnésium
	- Cuivre-Bronze-Laiton
	- Inoxydable
	- Acier

Mat	- Thermoplastiques
	- Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Al-Mg sans alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)
	- Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)
	- Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)
	- Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)
- Aciers construction / carbone (<250 HB / <850 N/mm ²)	

CONDITIONS DE TRAVAIL:

	Pas (mm/rev.)	Vitesse Coupe (m/min.)
1.1 Aciers construction / carbone (<250 HB/<850 N/mm ²)	0,120	15-20
2.1 Pas Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)	0,080	4-8
2.2 Pas Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)	0,060	4-8
5.1 Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)	0,120	20-30
6.1 Al-Mg Sans Alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)	0,160	15-25
6.2 Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,160	15-25
6.3 Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,160	8-12
7.1 Thermoplastiques	0,180	20-30

Ref. 2575**Art. 74667****12,40 mm****FRAISE-NOYER HSS DIN335C 90°****Des spécifications****DÉTAILS TECHNIQUES:**

DIN	335
Mat Out	HSS
d mm	8.00
Queue	Cylindrique

Type DIN	C
D mm	12.40
Angle Fr.	90°

APPLICATION :

Groupe	- Syntétiques-Plastiques
	- Aluminium-Magnésium
	- Cuivre-Bronze-Laiton
	- Inoxydable
	- Acier

Mat	- Thermoplastiques
	- Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Al-Mg sans alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)
	- Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)
	- Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)
	- Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)
- Aciers construction / carbone (<250 HB / <850 N/mm ²)	

CONDITIONS DE TRAVAIL:

	Pas (mm/rev.)	Vitesse Coupe (m/min.)
1.1 Aciers construction / carbone (<250 HB/<850 N/mm ²)	0,120	15-20
2.1 Pas Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)	0,080	4-8
2.2 Pas Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)	0,060	4-8
5.1 Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)	0,120	20-30
6.1 Al-Mg Sans Alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)	0,160	15-25
6.2 Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,160	15-25
6.3 Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,160	8-12
7.1 Thermoplastiques	0,180	20-30

Ref. 2575**Art. 74670****16,50 mm****FRAISE-NOYER HSS DIN335C 90°****Des spécifications****DÉTAILS TECHNIQUES:**

DIN	335
Mat Out	HSS
d mm	10.00
Queue	Cylindrique

Type DIN	C
D mm	16.50
Angle Fr.	90°

APPLICATION :

Groupe	- Syntétiques-Plastiques
	- Aluminium-Magnésium
	- Cuivre-Bronze-Laiton
	- Inoxydable
	- Acier

Mat	- Thermoplastiques
	- Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Al-Mg sans alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)
	- Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)
	- Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)
	- Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)
- Aciers construction / carbone (<250 HB / <850 N/mm ²)	

CONDITIONS DE TRAVAIL:

	Pas (mm/rev.)	Vitesse Coupe (m/min.)
1.1 Aciers construction / carbone (<250 HB/<850 N/mm ²)	0,150	15-20
2.1 Pas Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)	0,100	4-8
2.2 Pas Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)	0,080	4-8
5.1 Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)	0,150	20-30
6.1 Al-Mg Sans Alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)	0,190	15-25
6.2 Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,190	15-25
6.3 Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,190	8-12
7.1 Thermoplastiques	0,200	20-30

Ref. 2575**Art. 74672****20,50 mm****FRAISE-NOYER HSS DIN335C 90°****Des spécifications****DÉTAILS TECHNIQUES:**

DIN	335
Mat Out	HSS
d mm	10.00
Queue	Cylindrique

Type DIN	C
D mm	20.50
Angle Fr.	90°

APPLICATION :

Groupe	- Syntétiques-Plastiques
	- Aluminium-Magnésium
	- Cuivre-Bronze-Laiton
	- Inoxydable
	- Acier

Mat	- Thermoplastiques
	- Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)
	- Al-Mg sans alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)
	- Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)
	- Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)
	- Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)
- Aciers construction / carbone (<250 HB / <850 N/mm ²)	

CONDITIONS DE TRAVAIL:

	Pas (mm/rev.)	Vitesse Coupe (m/min.)
1.1 Aciers construction / carbone (<250 HB/<850 N/mm ²)	0,180	15-20
2.1 Pas Inox Austénitique (<250 HB / <850 N/mm ²)	0,120	4-8
2.2 Pas Inox ferritique / martensitique (<320 HB / <850 N/mm ²)	0,090	4-8
5.1 Cuivre-Bronze-Laiton coupeaux courts (<200 HB / <700 N/mm ²)	0,180	20-30
6.1 Al-Mg Sans Alliage (<100 HB / <350 N/mm ²)	0,210	15-25
6.2 Alliages Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,210	15-25
6.3 Alliages Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,210	8-12
7.1 Thermoplastiques	0,220	20-30