

Domaine d'application

P 	P 	P 	Acier		Fraisage à dresser		Fraisage à surfacier
M 	M 	M 	Acier inoxydable		Fraisage à dresser/rainurer		Fraisage Ramping
K 	K 	K 	Fonte		Fraisage à copier		Fraisage de poches
N 	N 	N 	Métaux non ferreux		Fraisage de formes		Fraisage par interpolation
S 	S 	S 	Super alliages		Fraisage dynamique		Fraisage en plongée
H 	H 	H 	Aciers trempés		Fraisage à segment circulaire		
O 	O 	O 	Plastiques et autres		Fraisage micro		

-  Application principale
-  Application secondaire
-  Pas de recommandation

Caractéristiques de produit

HSS-Co	VHM	Matière de l'outil		Pas inégale					
AlTiN	CrN	TiAlN	Revêtement		Queue cylindrique (HA) / tolérance de queue				
polished		Rainures de serrage polies		Avec méplat (HB) / tolérance de queue					
		Angle d'hélice / Angle d'hélice irrégulier		Queue à cône morse (MC) / tolérance de queue					
		Tolérance des arêtes de coupe		Avec chanfrein d'angle / avec angle					
DIN 6535	INORM	DIN / norme d'usine		Avec rayon d'angle					
		Longueur		Avec trous d'huile axial / radial					
		Direction de l'avance		1-3		3-8		8-10	Nombre de dents
		Coupe à 240° / coupe au centre	HSC	HPC	HSC / HPC				

Domaine d'application

P 	P 	P	Acier		Foret à pointer NC
M 	M 	M	Acier inoxydable	  	Foret à centrer, forme
K 	K 	K	Fonte		Perçage
N 	N 	N	Métaux non ferreux		Forets de pré-perçage conique
S 	S 	S	Super alliages		Forets de pré-perçage cylindrique
H 	H 	H	Aciers trempés		Forets étagés
O 	O 	O	Plastiques et autres		Entrée de perçage oblique
	Application principale				
	Application secondaire				
	Pas de recommandation				
					Perçage sur une surface convexe

Caractéristiques de produit

HSS	VHM	Matière de l'outil		Queue cylindrique (HA) / tolérance de queue		
AlCrN	TiAlN	Coated	Revêtement		Avec méplat (HB) / tolérance de queue	
		Angle d'hélice		Queue à cône morse (CM) / tolérance de queue		
		Angle de pointe		Queue réduite / tolérance de queue		
		Angle d'étage		Weldon & Whistle-Notch / tolérance de queue		
		Tolérance des arêtes de coupe		Whistle-Notch / tolérance de queue		
DIN 340	DIN 1869	DIN 6537	DIN		Avec trous d'huile	
		Norme d'usine				Nombre de dents
3xD	8xD	12xD	Profondeur de perçage			



Domaine d'application

P ● ●	P ○	P □	Acier	 	Pour trou borgne
M ● ●	M ○	M □	Acier inoxydable	 	Pour trou débouchant
K ● ●	K ○	K □	Fonte	 	Pour trou débouchant et trou borgne
N ● ●	N ○	N □	Métaux non ferreux		
S ● ●	S ○	S □	Super alliages	 	Classe
H ● ●	H ○	H □	Aciers trempés		
O ● ●	O ○	O □	Plastiques et autres		

- Application principale
- Application secondaire
- Pas de recommandation

Caractéristiques de produit

HSS-Co	VHM	Matière de l'outil		Queue cylindrique (HA)
VS	VAP FeO	THL	Revêtement	 Avec méplat (HB)
M	UNC	TR	Norme filetage	 Queue à cône morse (CM)
RH 	LH 	Filetage à droite / Filetage à gauche		Queue cylindrique avec carré
4HX 	ISO 2 (6H) 	7G 	Tolérance	 Avec trous d'huile axial / radial
B 3.5-5.5 	D 3.5-5 	E 1.5-2 	Filets d'entrée, forme	 1-3 3-8 8-10



Domaine d'application

P ● ●	P ○	P □	Acier
M ● ●	M ○	M □	Acier inoxydable
K ● ●	K ○	K □	Fonte
N ● ●	N ○	N □	Métaux non ferreux
S ● ●	S ○	S □	Super alliages
H ● ●	H ○	H □	Aciers trempés
O ● ●	O ○	O □	Plastiques et autres



Pour trou borgne



Pour trou débouchant

- ● Application principale
- Application secondaire
- Pas de recommandation

Caractéristiques de produit

HSS	VHM	Matière de l'outil	+/- 0.003 +/- 0.005 H7	Tolérance des arêtes de coupe
TiN	TiAlN	Coated		Queue cylindrique (HA)
		Hélice à gauche		Avec méplat (HB)
		Denture droite		Queue à cône morse (CM)
1:10 1:16 1:50		Conicité		Queue cylindrique avec carré
DIN 204	DIN 212	DIN 8093	1-3 3-8 8-10	Nombre de dents
		Norme d'usine		Avec trous d'huile axial / radial



Domaine d'application

P ● ●	P ○	P □	Acier
M ● ●	M ○	M □	Acier inoxydable
K ● ●	K ○	K □	Fonte
N ● ●	N ○	N □	Métaux non ferreux
S ● ●	S ○	S □	Super alliages
H ● ●	H ○	H □	Aciers trempés
O ● ●	O ○	O □	Plastiques et autres



Mèche à chanfreiner



Fraise à lamer

- Application principale
- Application secondaire
- Pas de recommandation

Caractéristiques de produit

HSS	VHM	Matière de l'outil		Queue cylindrique (HA)
TiN	TiAlN	Revêtement		Avec méplat (HB)
		Division inégale		Queue à cône morse (CM)
DIN 334C	DIN 335C	DIN		Trois surfaces de serrage
		Angle d'étage		≥ 4
				≥ 8
		Nombre de dents		Avec entraînement à six pans