



FRAISES LIMES ROTATIVES





FRAISAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6		WMG ET ISO 13399
10	FRAISES MONOBLOCS	INSTRUCTIONS
19		FRAISES CARBURE (HM)
117		FRAISES HSS-E-PM, HSS-E ET HSS
201		INFORMATIONS TECHNIQUES
212		FRAISES LIMES ROTATIVES
292		FRAISES À FILETER
314	FRAISES INDEXABLES	INSTRUCTIONS
328		NAVIGATEURS
349		FRAISES À SURFACER
409		FRAISES À SURFACER-DRESSER
479		FRAISES À CONTOURNER
508		FRAISES 3 TAILLES À RAINURER
521		FRAISES À COPIER
613		FRAISES GRANDE AVANCE (HFC)
645		FRAISES À CHANFREINER ET À RAINURER EN T
667		AUTRES PLAQUETTES
691		INFORMATIONS TECHNIQUES



FRAISES LIMES ROTATIVES EN CARBURE

Notre gamme de fraises rotatives en carbure est un programme complet et de haute qualité. Elles se déclinent en divers formes et matériaux pour répondre à la plupart des applications des principaux secteurs industriels.

CARACTÉRISTIQUES & BÉNÉFICES

- La combinaison de matériaux de premier choix pour la queue et la tête lors de la fabrication donne un produit uniforme et fiable que Dormer considère comme l'un des produits essentiels de sa gamme de fraises limes en carbure.
- Chaque STYLE DE COUPE a été conçu pour être le premier choix pour un usinage de haute performance dans le matériau concerné. Cela inclut les aciers (ST CUT), les aciers inoxydables (VA CUT), les matériaux non ferreux et les matières plastiques (ALUMINIUM CUT), les superalliages (AS CUT), les fibres de verre et matériaux composites (GRP CUT), et l'usinage général (DC CUT)

QUEUE

- Queues en acier trempé et durci
- Rigide et résistante
- Empêche la flexion et réduit les vibrations
- Améliore la durée de vie de l'outil
- Rectifié en h6 (carbure) et h7 (acier) pour une meilleure fixation

BRASAGE

- Brasage spécial très résistant
- Excellente résistance aux chocs pour supporter des forces élevées
- Capable de résister à une température plus élevée sans s'affaiblir

TYPES DE COUPE



ST

TYPE ST

Idéale pour l'usinage hautes performances des **aciers**

- Géométrie spécifique pour une qualité d'usinage supérieure des pièces en acier
- Géométrie positive garantissant une finition de surface lisse
- Température générée inférieure, pour une durée de vie allongée de l'outil



VA

TYPE VA

Idéale pour l'usinage haute performance des **aciers inoxydables**

- Géométrie coupante, réduisant la propension à l'écrouissage
- Taux d'enlèvement accru du métal



AL

TYPE AL

Premier choix pour les matériaux **non-ferreux et les plastiques**

- Hélice forte et grand volume de goujure pour l'enlèvement rapide de métal



FRAISES LIMES ROTATIVES EN CARBURE

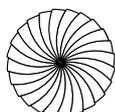


GÉOMÉTRIE BOUT ROND

- Goujure „Skip“ rectifiée
- Une résistance accrue au centre
- Diminution du risque d'agglomération des copeaux
- Amélioration de l'action de coupe près du centre



Skip



Normal

REVÊTEMENT TiAIN

- Durée de vie accrue dans des conditions difficiles
- Réduction des frottements et meilleure évacuation des copeaux
- Aide à résister contre les “arêtes rapportées”, phénomène commun avec des outils de coupe ayant de petits volumes de goujure

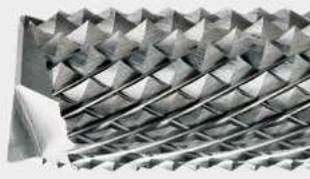


AS

TYPE AS

Idéale pour les **super-alliages**

- Ergonomique
- Très haute qualité d'état de surface
- Coupe rapide et régulière



GRP

TYPE GRP

Idéale pour l'usinage des **matériaux en fibre de verre et composites**

- Disponible en version pointe de foret et fraise de finition
- Conçue pour réduire l'écaillage et améliorer la qualité de surface en entrée et en sortie



DC

TYPE DC

Premier choix pour l'**usinage général**

- La denture croisée facilite le contrôle
- Augmente le débit copeaux

FRAISES LIMES ROTATIVES EN CARBURE

POUR L'EXTRACTION DE BOULONS

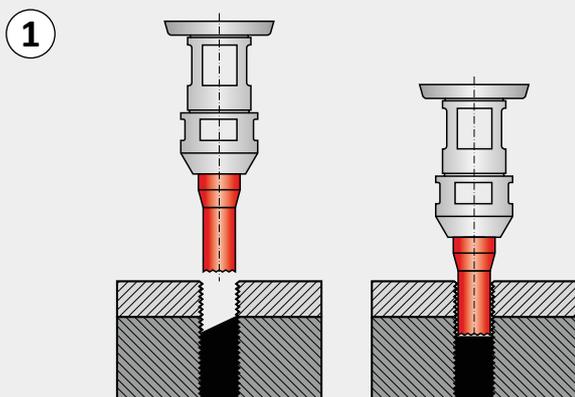
Une gamme spécialement pensée pour l'extraction propre de boulons cassés, sans endommager le trou fileté ni le composant.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

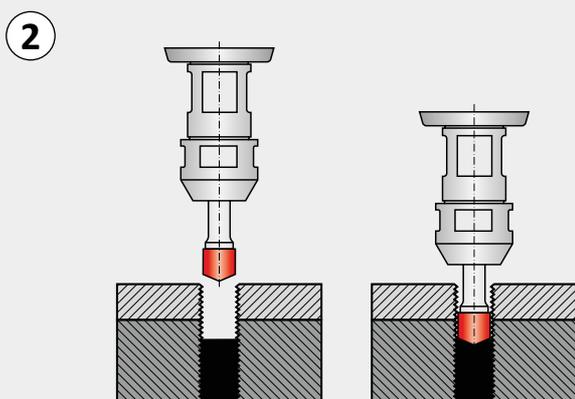
- Longueurs et diamètres variés pour s'adapter à tous les trous
- Queue longue et conique pour un meilleur accès
- Géométrie de coupe avancée pour venir à bout des filets trempés
- Dommages aux trous filetés limités
- Potentiel de perçage optimisé au centre
- Dommages aux trous filetés limités
- Sauvegarde des filets et des composants
- Qualité de travail élevée et constante

OPÉRATIONS

STYLES DE COUPE



**CORPS PLEIN
AVEC COUPE EN BOUT**



CÔNE 150°



MODE D'EMPLOI

- Choisir le diamètre de fraise correspondant à celui du boulon cassé
- Utiliser une meuleuse à angle droit
- Vérifier que la fraise est parfaitement dans l'axe du boulon cassé
- Meuler le boulon pour l'aplanir (opération ①)
- Meuler le boulon aplani en son centre de manière à former un cône (opération ②)

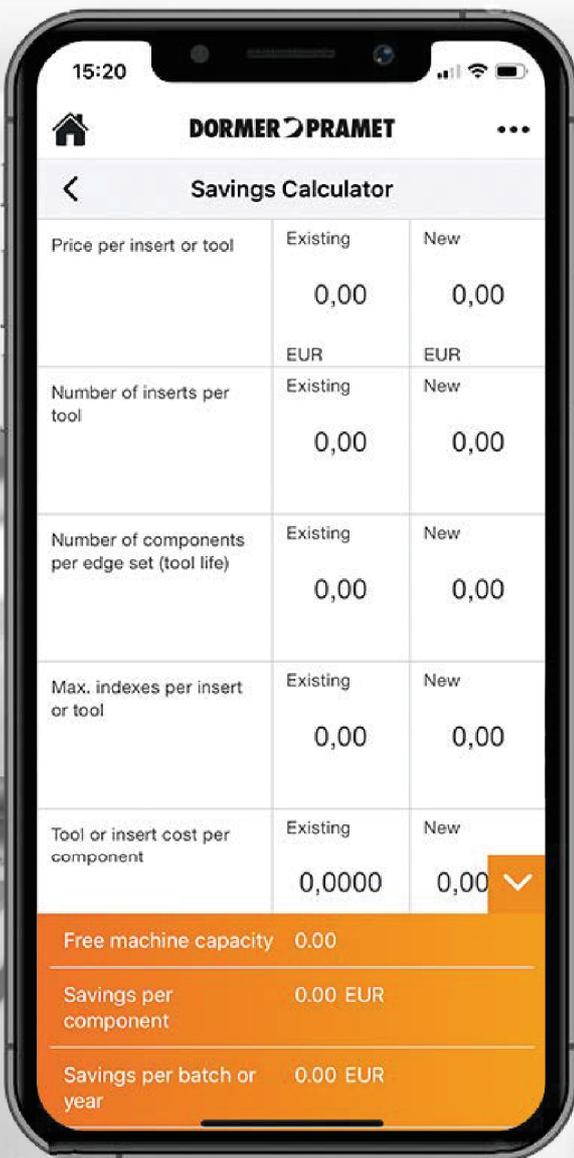


DORMER PRAMET



ÉCONOMISEUR DE POCHE

Notre calculateur d'usure vous permet de mesurer les économies réalisées en fonction des différents produits et applications. Un outil de poche utile qui vous aidera à garder l'argent dans vos poches! **Tout simplement fiable.**





FRAISES LIMES ROTATIVES – PAGE DE PRÉSENTATION

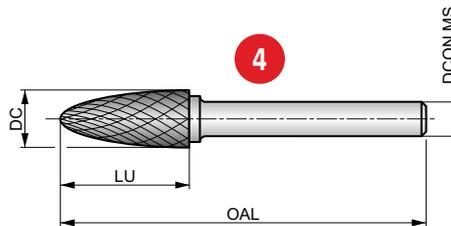


1 P811



2 Fraise lime rotative – Ogive à bout rond, forme F, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contournage multi angle, arrondir des arêtes et pour la coupe dans les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	F 5 DORMER	Bright
DC		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880 ou P890.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8116.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P8116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8119.6X6.0	8.00	6.00	20.00	65.0
P8119.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P81112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0
P81116.0X6.0	16.00	6.00	25.00	70.0



FRAISES LIMES ROTATIVES – PAGE DE PRÉSENTATION

Élém.	Description	Élém.	Description
1	Désignation de la fraise lime rotative	6	Opérations d'ébavurage
2	Descriptif du produit	7	Groupe de matériaux recommandés
3	Illustration	8	Code produit
4	Schéma de l'outil	9	Dimensions du produit
5	Caractéristiques du produit		



FRAISES LIMES ROTATIVES – PRÉSENTATION DES ICÔNES

Icônes générales

<input type="checkbox"/>	Utilisation principale
<input checked="" type="checkbox"/>	Utilisation possible

Code matériau (BMC)

HM	Substrat dur (carbure monobloc)
-----------	---------------------------------

Forme de la fraise lime

A 	Cylindrique sans coupe en bout	F 	Ogive à bout rond	L 	Conique à bout rond
B 	Cylindrique avec coupe en bout	G 	Ogive à bout pointu	M 	Conique
C 	Cylindrique à bout rond	H 	Flamme	N 	Cône inversé
D 	Sphérique	J 	Cône 60°		
E 	Ovoïde	K 	Cône 90°		

Extrémité de la fraise lime

	A pointe perçante
	Coupe en bout standard
	Coupe en bout spéciale

Revêtement

 Bright	Brillant (non revêtu)
 TiAlN	Revêtement nitrure de titane aluminium



FRAISES LIMES ROTATIVES – PRÉSENTATION DES ICÔNES

Angles de travail



Cône 60°



Pointe à 135°



Foret à pointer 150°



Cône 90°



Pointe à 180°

Géométries de coupe (BTC)

DC

Géométrie à denture croisée

AL

Géométrie de coupe pour l'aluminium

AS

Géométrie de coupe pour les superalliages

ST

Géométrie de coupe pour l'acier

GRP

Géométrie de coupe pour la fibre de verre et les matériaux composites

VA

Géométrie de coupe pour l'acier inoxydable

BR

Géométrie pour l'extraction de boulons

Norme (BSG)



Normes Dormer

Opérations d'ébavurage



Ébavurage – Retrait de boulon, opération 1



Ébavurage et sculpture de surfaces incurvées



Ébavurage inversé



Ébavurage – Retrait de boulon, opération 2



Ébavurage de rayons de filets



Ébavurage en pleine matière



Ébavurage et sculpture de rainures fermées



Ébavurage et sculpture libres



Ébavurage d'épaulements



Usinage de fibres composites



Ébavurage de chanfreins



Ébavurage de rainures en V

Autres icônes



Dimension du boulon



FRAISES LIMES ROTATIVES – RECHERCHE PAR MATÉRIAUX D'OUTILS

Carbures

Carbures (ou matériaux durs)

HM

Substrat fritté de la métallurgie des poudres, constitué d'un composite de carbure métallique avec un métal liant. La matière première essentielle est le carbure de tungstène (WC). C'est lui qui confère sa dureté au matériau. Le carbure de tantale (TaC), le carbure de titane (TiC) et le carbure de niobium (NbC) viennent compléter le carbure de tungstène pour obtenir les propriétés spécifiques recherchées. Ces trois matériaux sont appelés des « carbures cubiques ». Le cobalt (Co) sert de liant et assure donc l'homogénéité du matériau final.

Les matériaux au carbure se caractérisent généralement par une haute résistance à la compression, une dureté élevée et donc une grande résistance à l'usure, mais aussi une résistance à la flexion et une ténacité limitées. Le carbure est utilisé dans la fabrication de tarauds, d'alésoirs, de fraises, de forets et de fraises à fileter.



FRAISES LIMES ROTATIVES – RECHERCHE PAR REVÊTEMENTS ET TRAITEMENTS DE SURFACE

Traitements superficiels

**Brillant
(non revêtu)**



La finition brillante (surface non revêtue) facilite le glissement des copeaux dans les matériaux non-ferreux ou doux, et conserve le tranchant des arêtes de coupe dans les matériaux abrasifs.

Revêtements de surface

**Revêtement nitrure de
titane aluminium
(TiAlN)**



Le nitrure de titane aluminium est un revêtement céramique multi-couche appliqué par procédé PVD. Il confère une ténacité et une stabilité à l'oxydation élevées. Ces propriétés en font un matériau idéal pour des vitesses et avances plus élevées, tout en améliorant la durée de vie des outils. Le TiAlN est utilisé dans le perçage, le taraudage et le fraisage. Il peut également convenir aux usinages sans refroidissement.



Code de matériau du corps (BMC)		HM												
Forme de fraise lime		A	A	B	B	C	C	D	D	E	F	F	G	
Géométrie en bout d'une fraise lime														
Revêtement		Bright	TIAlN	Bright	TIAlN	Bright	TIAlN	Bright	TIAlN	Bright	Bright	TIAlN	Bright	
Angle d'application														
Code du type de fraise lime (BTC)		DC												
Groupe standard de base (BSG)		DORMER												
Code de famille de produits		P801	P801C	P803	P803C	P805	P805C	P807	P807C	P809	P811	P811C	P813	P813C
		3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70	3.00 - 16.00	3.00 - 12.70
		230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1													
	N2													
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4													
	N5													
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



Code de matériau du corps (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
		H	L	A	C	D	E	F	G	H	L	A	B	C
Forme de fraise lime														
Géométrie en bout d'une fraise lime														
Revêtement		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Angle d'application														
Code du type de fraise lime (BTC)		ST	ST	VA	AL	AL	AL							
		ST	ST	VA	AL	AL	AL							
Groupe standard de base (BSG)		DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
		DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
Code de famille de produits														
		P715	P721	P601	P605	P607	P609	P611	P613	P615	P621	P831	P833	P835
		8.00 - 12.70	10.00 - 12.70	3.00 - 12.70	3.00 - 12.70	3.00 - 12.70	8.00 - 12.70	3.00 - 12.70	6.00 - 12.70	8.00 - 12.70	8.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70	6.00 - 12.70
		258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270
P	P1	■	■											
	P2	■	■											
	P3	■	■											
	P4	■	■											
M	M1			■	■	■	■	■	■	■	■			
	M2			■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3			■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4			■	■	■	■	■	■	■	■			
K	K1									▣				
	K2													
	K3													
	K4			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	K5													
N	N1											■	■	■
	N2											■	■	■
	N3											▣	▣	▣
	N4											■	■	■
	N5													
S	S1											▣	▣	▣
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Utilisation principale ▣ Utilisation possible



FRAISES LIMES ROTATIVES – VITESSES DE ROTATION RECOMMANDÉES

		AL DC						
ISO		(tour/min)						
		DC (mm)						
		3	6	8	10	12	16	20
P	min.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max.	83 000	42 000	32 000	25 000	21 000	16 000	13 000
M	min.	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
K	min.	58 000	29 000	22 000	19 000	15 000	11 000	9 000
	max.	77 000	39 000	29 000	23 000	20 000	15 000	12 000
N	min.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max.	96 000	48 000	36 000	29 000	24 000	18 000	15 000
S	min.	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max.	58 000	29 000	22 000	18 000	15 000	11 000	9 000
H	min.	51 000	26 000	20 000	16 000	13 000	10 000	8 000
	max.	71 000	36 000	27 000	22 000	18 000	14 000	11 000

		ST BR				
ISO		(tour/min)				
		DC (mm)				
		3	6	8	10	12
P	min.	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max.	60 000	45 000	35 000	30 000	20 000

		VA BR				
ISO		(tour/min)				
		DC (mm)				
		3	6	8	10	12
M	min.	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max.	60 000	30 000	25 000	20 000	15 000

		GRP		
ISO		(tour/min)		
		DC (mm)		
		3	6	8
N4	min.	25 000	20 000	18 000
	max.	30 000	25 000	22 000

		AS	
ISO		(tour/min)	
		DC (mm)	
		3	
S	min.	60 000	
	max.	80 000	

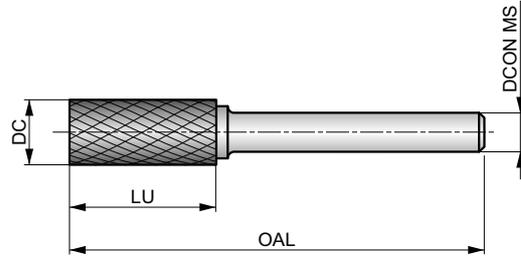


P801



Fraise lime rotative – Cylindrique sans coupe en bout, forme A, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	A	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8013.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8016.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P8016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8018.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P8019.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P80112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0
P80116.0X6.0	16.00	6.00	25.00	70.0

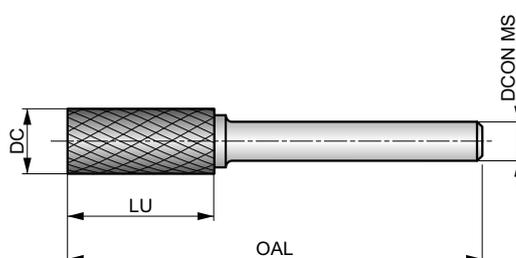


P801C



Fraise lime rotative – Cylindrique sans coupe en bout, forme A, revêtement TiAIN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces. Conception en carbure monobloc pour les \varnothing de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de $\varnothing 6$ mm. Revêtement TiAlN pour une longue durée de vie, une friction réduite et une meilleure évacuation des copeaux.



HM	A	TiAlN
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P801C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P801C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P801C8.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P801C9.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P801C12.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

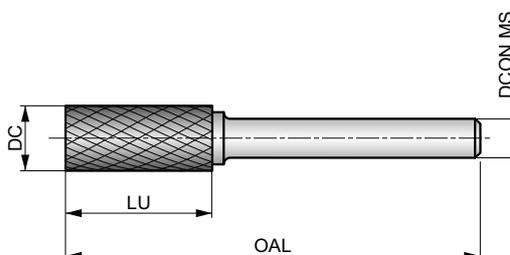


P803



Fraise lime rotative – Cylindrique avec coupe en bout, forme B, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces et des coins à angle droit. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880 ou P890.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8033.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8036.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P8036.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8038.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P8039.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P80312.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0
P80316.0X6.0	16.00	6.00	25.00	70.0

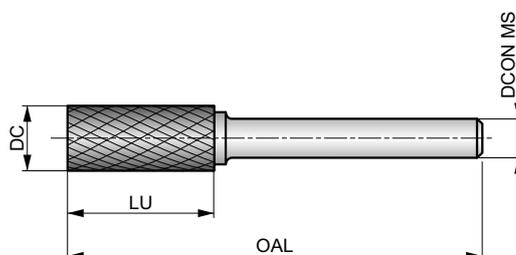


P803C



Fraise lime rotative – Cylindrique avec coupe en bout, forme B, revêtement TiAlN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces et des coins à angle droit. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Revêtement TiAlN pour une longue durée de vie, une friction réduite et une meilleure évacuation des copeaux.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P803C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P803C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P803C8.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P803C9.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P803C12.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

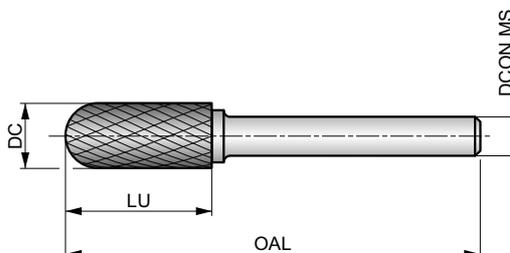


P805



Fraise lime rotative – Cylindrique à bout rond, forme C, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour tailler et ébavurer des contours et des arcs circulaires. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	C	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880 ou P890.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8056.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P8056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8058.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P8059.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P80512.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0
P80516.0X6.0	16.00	6.00	25.00	70.0

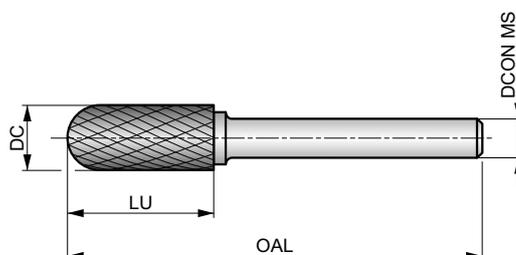


P805C



Fraise lime rotative – Cylindrique à bout rond, forme C, revêtement TiAlN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour tailler et ébavurer des contours et des arcs circulaires. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Revêtement TiAlN pour une longue durée de vie, une friction réduite et une meilleure évacuation des copeaux.



HM	C	TiAlN
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P805C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P805C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P805C8.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P805C9.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P805C12.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

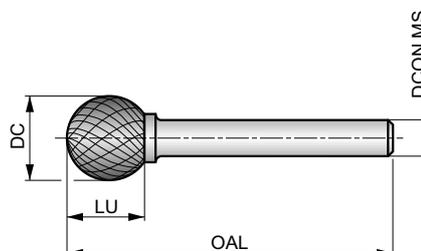


P807



Fraise lime rotative – Boule, forme D, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour la sculpture de formes complexes, la gravure sur métal et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les \varnothing de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de $\varnothing 6$ mm.



HM	Bright
DC	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC \leq 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8074.0X3.0	4.00	3.00	3.40	38.0
P8076.3X3.0	6.30	3.00	5.00	38.0
P8076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P8078.0X6.0	8.00	6.00	6.00	52.0
P8079.6X6.0	9.60	6.00	8.00	54.0
P80712.7X6.0	12.70	6.00	11.00	56.0
P80716.0X6.0	16.00	6.00	14.00	59.0

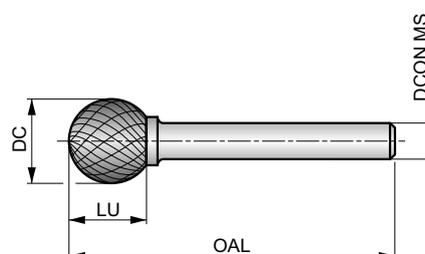


P807C



Fraise lime rotative – Boule, forme D, revêtement TiAlN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour la sculpture de formes complexes, la gravure sur métal et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Revêtement TiAlN pour une longue durée de vie, une friction réduite et une meilleure évacuation des copeaux.



HM		
DC		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P807C3.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P807C6.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P807C8.0X6.0	8.00	6.00	6.00	52.0
P807C9.6X6.0	9.60	6.00	8.00	54.0
P807C12.7X6.0	12.70	6.00	11.00	56.0

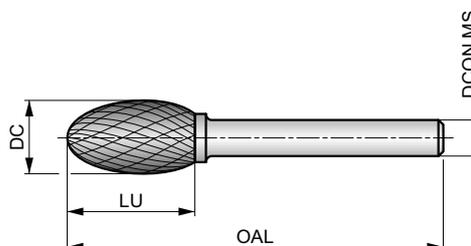


P809



Fraise lime rotative – Ovale, forme E

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contournage des bords ronds. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM		Bright
DC		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8093.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8096.3X3.0	6.30	3.00	9.50	42.0
P8096.0X6.0	6.00	6.00	10.00	50.0
P8098.0X6.0	8.00	6.00	15.00	60.0
P8099.6X6.0	9.60	6.00	16.00	60.0
P80912.7X6.0	12.70	6.00	22.00	67.0
P80916.0X6.0	16.00	6.00	25.00	70.0

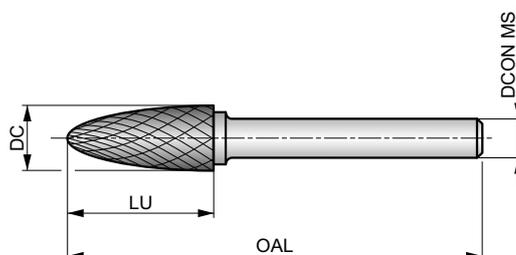


P811



Fraise lime rotative – Ogive à bout rond, forme F, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contourage multi angle, arrondir des arêtes et pour la coupe dans les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les \varnothing de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de $\varnothing 6$ mm.



HM	F	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880 ou P890.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8116.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P8116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8118.0X6.0	8.00	6.00	20.00	65.0
P8119.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P81112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0
P81116.0X6.0	16.00	6.00	25.00	70.0

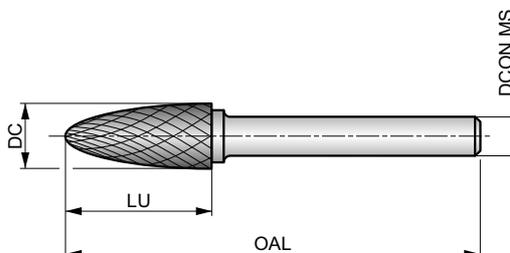


P811C



Fraise lime rotative – Ogive à bout rond, forme F, revêtement TiAlN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contournage multi angle, l'arrondi d'arêtes et pour les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Revêtement TiAlN pour une longue durée de vie, une friction réduite et une meilleure évacuation des copeaux.



HM	F	TiAlN
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P811C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P811C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P811C9.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P811C12.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

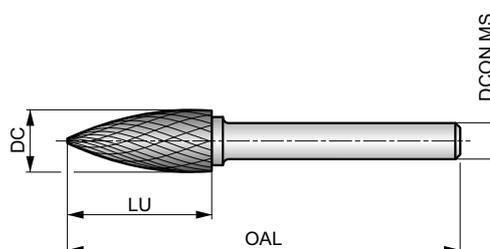


P813



Fraise lime rotative – Ogive à bout pointu, forme G, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contourage multi angle et la coupe d'angles étroits dans les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les \varnothing de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de $\varnothing 6$ mm.



HM	G	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880 ou P890.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8133.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8136.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P8136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8138.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P8139.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P81312.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0
P81316.0X6.0	16.00	6.00	25.00	70.0

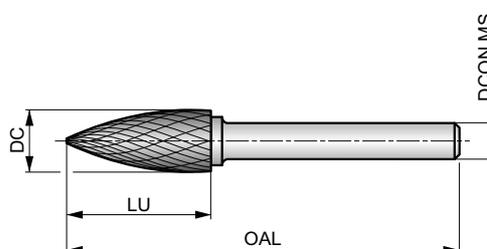


P813C



Fraise lime rotative – Ogive à bout pointu, forme G, revêtement TiAlN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contournage multi angle et la coupe d'angles étroits dans les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Revêtement TiAlN pour une longue durée de vie, une friction réduite et une meilleure évacuation des copeaux.



HM	G	TiAlN
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P813C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P813C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P813C9.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P813C12.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

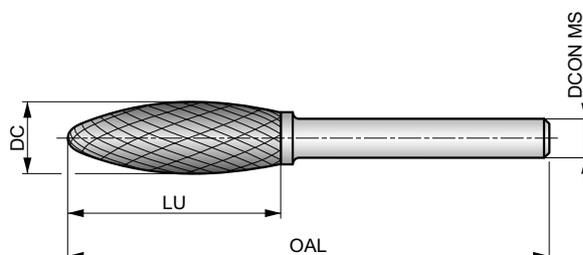


P815



Fraise lime rotative – Flamme, forme H, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contournage des bords ronds et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	H	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8153.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8156.0X6.0	6.00	6.00	14.00	50.0
P8158.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P8159.6X6.0	9.60	6.00	19.00	65.0
P81512.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0
P81516.0X6.0	16.00	6.00	36.00	81.0

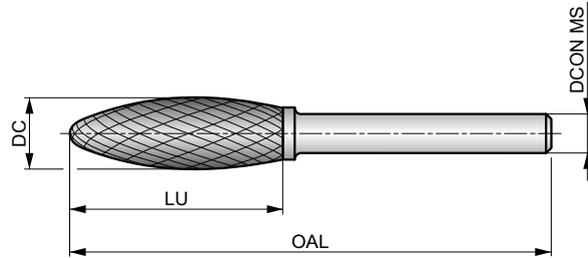


P815C



Fraise lime rotative – Flamme, forme H, revêtement TiAlN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le contournage des bords ronds et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Revêtement TiAlN pour une longue durée de vie, une friction réduite et une meilleure évacuation des copeaux.



HM	H	TiAlN
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P815C8.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P815C12.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0

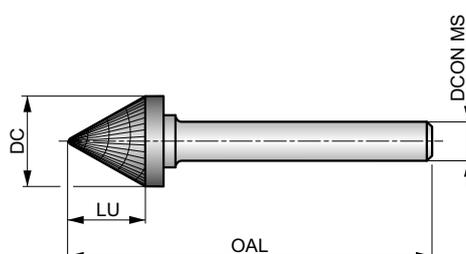


P817



Fraise lime rotative – Fraise à 60°, forme J

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le chanfreinage, les coupes en V et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	J	Bright
60°	DC	DORMER



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8173.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8176.0X6.0	6.00	6.00	4.00	50.0
P8179.6X6.0	9.60	6.00	8.00	56.0
P81712.7X6.0	12.70	6.00	11.00	59.0
P81716.0X6.0	16.00	6.00	14.50	63.0

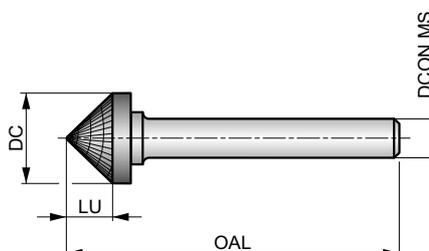


P819



Fraise lime rotative – Fraise à 90°, forme K

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour le chanfreinage, les coupes en V et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	K	Bright
90°	DC	DORMER



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8193.0X3.0	3.00	3.00	1.50	38.0
P8196.0X6.0	6.00	6.00	3.00	50.0
P8199.6X6.0	9.60	6.00	4.70	53.0
P81912.7X6.0	12.70	6.00	6.30	55.0
P81916.0X6.0	16.00	6.00	8.00	57.0

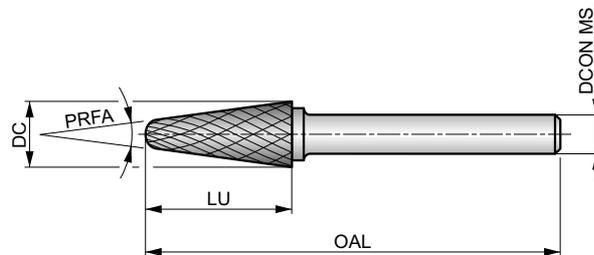


P821



Fraise lime rotative – Conique à bout rond, forme L, finition brillante

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour agrandir des trous, arrondir des arêtes et finir des surfaces dans des zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les \varnothing de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de $\varnothing 6$ mm.



HM	L	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880 ou P890.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8213.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P8216.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0	14
P8218.0X6.0	8.00	6.00	25.40	70.0	14
P8219.6X6.0	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P82112.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0	14
P82116.0X6.0	16.00	6.00	33.00	78.0	14

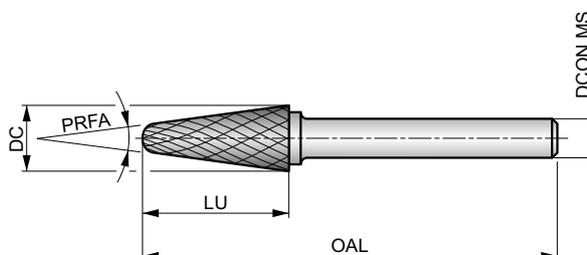


P821C



Fraise lime rotative – Conique à bout rond, forme L, revêtement TiAlN

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour agrandir des trous, arrondir des arêtes et finir des surfaces dans des zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Revêtement TiAlN pour une durée de vie accrue de l'outil.



HM	L	TiAlN
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P821C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P821C12.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0	14

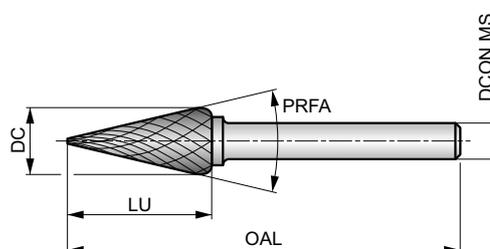


P823



Fraise lime rotative – Conique à bout pointu, forme M

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour agrandir des trous, la finition de surface et la coupe d'angles étroits dans des zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	M	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8233.0X3.0	3.00	3.00	11.00	38.0	14
P8236.3X3.0	6.30	3.00	12.70	49.0	22
P8236.0X6.0	6.00	6.00	20.00	50.0	14
P8239.6X6.0	9.60	6.00	16.00	64.0	28
P82312.7X6.0	12.70	6.00	22.00	71.0	28
P82316.0X6.0	16.00	6.00	25.00	71.0	31

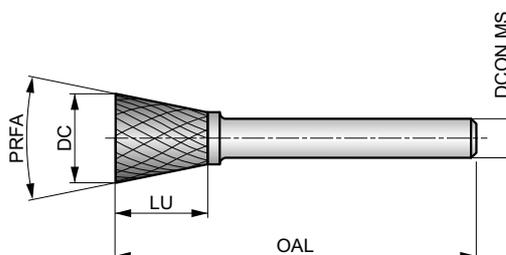


P825



Fraise lime rotative – Conique inversé, forme N

Denture double type DC avec goujures rapprochées. Convient pour réaliser des coupes en V inversé et pour le chanfreinage latéral arrière. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm.



HM	N	Bright
DC	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8253.0X3.0	3.00	3.00	4.00	38.0	10
P8256.3X3.0	6.30	3.00	6.00	39.0	12
P8256.0X6.0	6.00	6.00	8.00	50.0	10
P8259.6X6.0	9.60	6.00	9.50	55.0	16
P82512.7X6.0	12.70	6.00	12.70	58.0	28
P82516.0X6.0	16.00	6.00	19.00	64.0	18

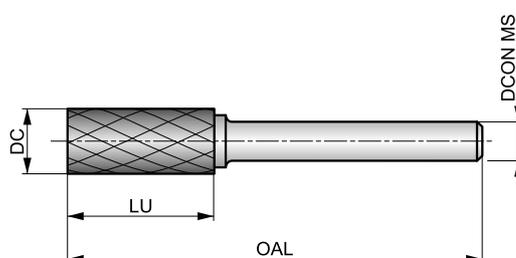


P701



Fraise lime rotative – Cylindrique sans coupe en bout, forme A

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces. Conception en carbure monobloc pour les \varnothing de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de $\varnothing 6$ mm. Premier choix pour les aciers.



HM		Bright
ST		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7018.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P7019.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P70112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

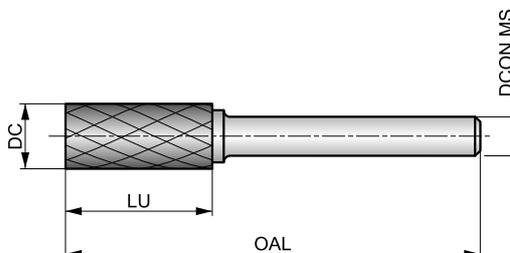


P703



Fraise lime rotative – Cylindrique avec coupe en bout, forme B

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces et des coins à angle droit. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers.



HM	B	
Bright	ST	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

- | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| P1.1 | P1.2 | P1.3 | P2.1 | P2.2 | P2.3 | P3.1 | P3.2 | P3.3 | P4.1 | P4.2 | P4.3 |
| ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7036.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7038.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P7039.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P70312.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

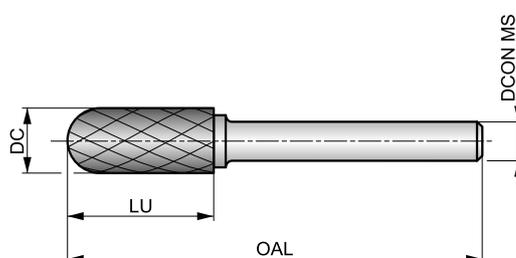


P705



Fraise lime rotative – Cylindrique à bout rond, forme C

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour tailler et ébavurer des contours et des arcs de cercle. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers.



HM		Bright
ST		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7058.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P7059.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P70512.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

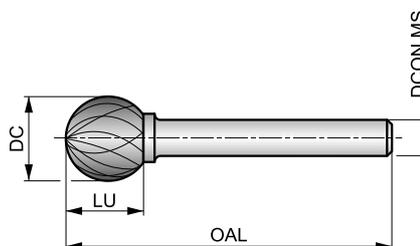


P707



Fraise lime rotative – Boule, forme D

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour la sculpture de formes complexes, la gravure sur métal et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers.



HM		Bright
ST		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P7078.0X6.0	8.00	6.00	6.00	52.0
P7079.6X6.0	9.60	6.00	8.00	54.0
P70712.7X6.0	12.70	6.00	11.00	56.0

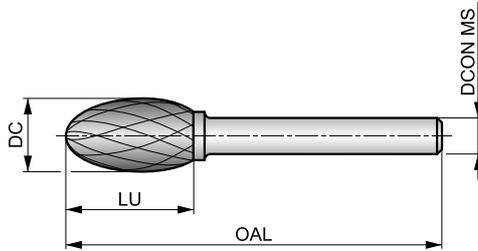


P709



Fraise lime rotative – Ovale, forme E

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour le contournage des bords ronds. Tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci. Premier choix pour les aciers.



HM	E	Bright
ST	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P70912.7X6.0	12.70	6.00	22.00	67.0

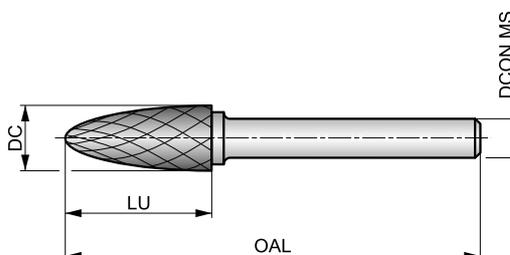


P711



Fraise lime rotative – Ogive à bout rond, forme F

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour le contourage multi angle, arrondir des arêtes et pour la coupe dans les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers.



HM	F	Bright
ST		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7118.0X6.0	8.00	6.00	20.00	65.0
P7119.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P71112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

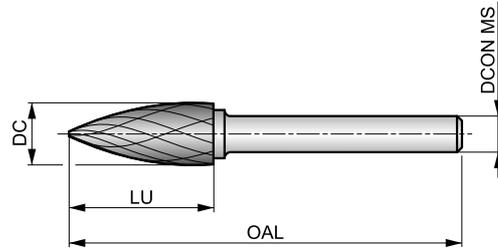


P713



Fraise lime rotative – Ogive à bout pointu, forme G

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour le contournage multi angle, arrondir des arêtes et pour la coupe dans les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers.



HM		Bright
ST		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

- P1.1
- P1.2
- P1.3
- P2.1
- P2.2
- P2.3
- P3.1
- P3.2
- P3.3
- P4.1
- P4.2
- P4.3

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7138.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P7139.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P71312.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

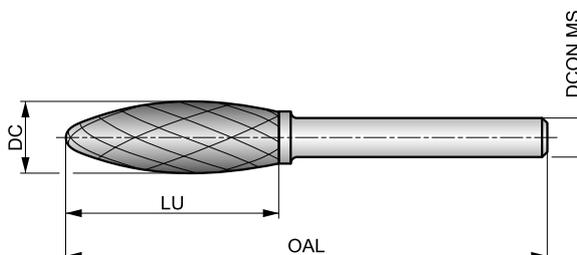


P715



Fraise lime rotative – Flamme, forme H

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour le contournage des bords ronds et la préparation de soudures. Tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci. Premier choix pour les aciers.



HM	H	Bright
ST	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7158.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P71512.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0

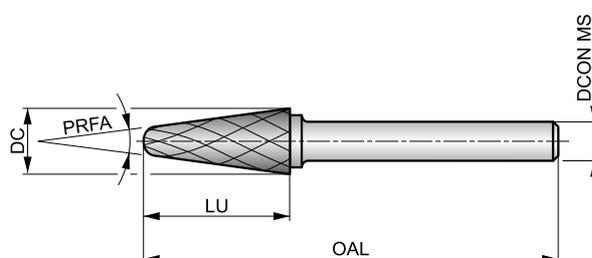


P721



Fraise lime rotative – Conique à bout rond, forme L

Denture simple type ST avec brise-copeaux et goujures moyennement espacées. Convient pour agrandir des trous, arrondir des arêtes et finir des surfaces dans des zones difficiles à atteindre. Tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci. Premier choix pour les aciers.



HM		Bright
ST		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P72110.0X6.0	10.00	6.00	20.00	65.0	14
P7219.6X6.0	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P72112.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0	14

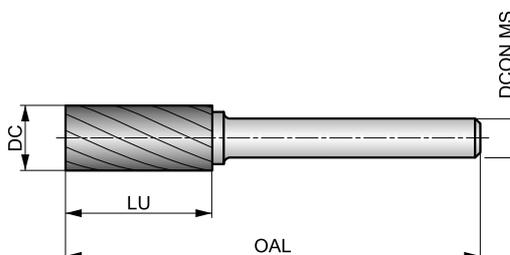


P601



Fraise lime rotative – Cylindrique sans coupe en bout, forme A

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers inoxydables.



HM	A	Bright
VA	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	☑	☑

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6013.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6016.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P6016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6018.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P6019.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P60112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

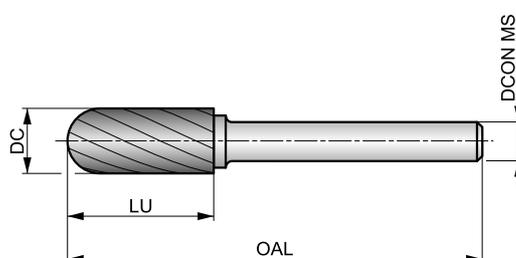


P605



Fraise lime rotative – Cylindrique à bout rond, forme C

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour tailler et ébavurer des contours et des arcs circulaires. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers inoxydables.



HM	C	Bright
VA	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6056.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P6056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6058.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P6059.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P60512.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

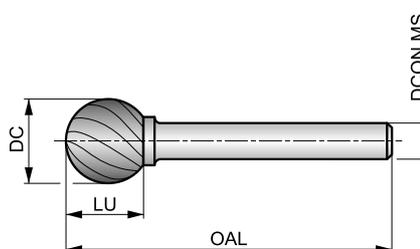


P607



Fraise lime rotative – Boule, forme D

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour la sculpture de formes complexes, la gravure sur métal et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers inoxydables.



HM		Bright
VA		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	☑	☑

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P6076.3X3.0	6.30	3.00	5.00	38.0
P6076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P6078.0X6.0	8.00	6.00	6.00	52.0
P6079.6X6.0	9.60	6.00	8.00	54.0
P60712.7X6.0	12.70	6.00	11.00	56.0

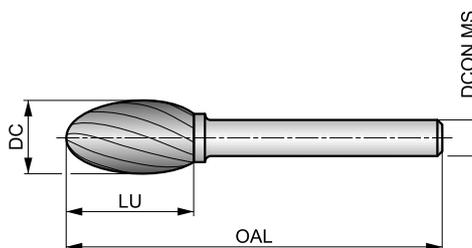


P609



Fraise lime rotative – Ovale, forme E

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour le contournage des bords ronds. Tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci. Premier choix pour les aciers inoxydables.



HM	E	Bright
VA	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6098.0X6.0	8.00	6.00	15.00	60.0
P6099.6X6.0	9.60	6.00	16.00	60.0
P60912.7X6.0	12.70	6.00	22.00	67.0

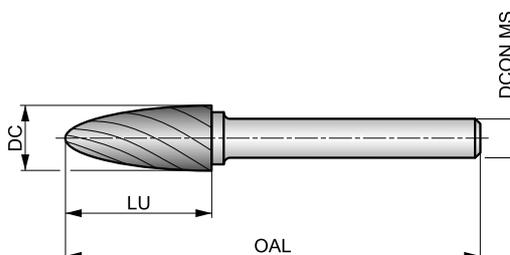


P611



Fraise lime rotative – Ogive à bout rond, forme F

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour le contournage multi angle, arrondir des arêtes et pour la coupe dans les zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers inoxydables.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	☑	☑

DC ≤ 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6116.3X3.0	6.30	3.00	12.70	45.0
P6116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6118.0X6.0	8.00	6.00	20.00	65.0
P6119.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P6112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

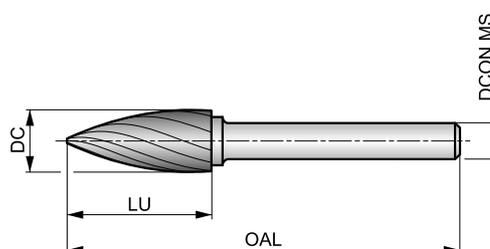


P613



Fraise lime rotative – Ogive à bout pointu, forme G

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour le contournage multi angle et la coupe d'angles étroits dans des zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les aciers inoxydables.



HM	G	Bright
VA	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6138.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P6139.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P61312.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

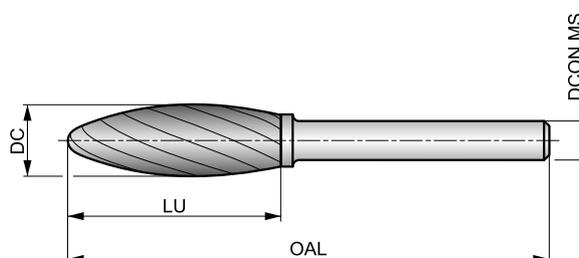


P615



Fraise lime rotative – Flamme, forme H

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour le contournage des bords ronds et la préparation de soudures. Tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci. Premier choix pour les aciers inoxydables.



HM	H	Bright
VA	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	☑	☑

Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6158.0X6.0	8.00	6.00	19.00	64.0
P6159.6X6.0	9.60	6.00	19.00	65.0
P61512.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0



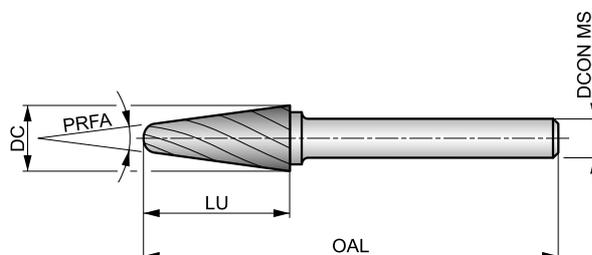
P621

DORMER



Fraise lime rotative – Conique à bout rond, forme L

Denture simple type VA avec goujures moyennement espacées. Convient pour agrandir des trous, arrondir des arêtes et finir des surfaces dans des zones difficiles à atteindre. Tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci. Premier choix pour les aciers inoxydables.



HM	L	Bright
VA	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.
Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P6218.0X6.0	8.00	6.00	25.40	70.0	14
P62110.0X6.0	10.00	6.00	20.00	65.0	14
P62112.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0	14



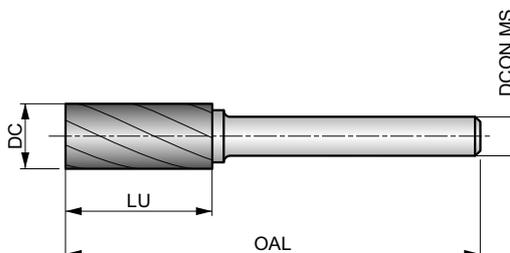
P831

DORMER



Fraise lime rotative – Cylindrique sans coupe en bout, forme A

Denture simple type AL avec un grand volume de goujure. Convient pour le taillage et l'ébarbage de surfaces. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les matériaux non-ferreux et les plastiques.



HM	A	Bright
AL	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8316.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8319.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P83112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0



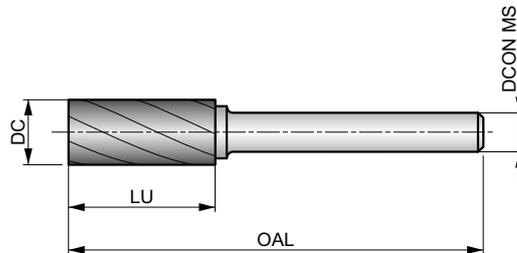
P833

DORMER



Fraise lime rotative – Cylindrique avec coupe en bout, forme B

Denture simple type AL avec un grand volume de goujure. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces et des coins à angle droit. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les matériaux non-ferreux et les plastiques.



HM	B	
Bright	AL	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8336.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8339.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P83312.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0

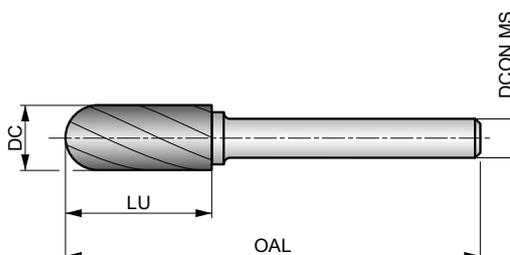


P835



Fraise lime rotative – Cylindrique à bout rond, forme C

Denture simple type AL avec un grand volume de goujure. Convient pour le taillage et l'ébarbage de contours et d'arcs circulaires. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les matériaux non-ferreux et les plastiques.



HM	C	Bright
AL	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8356.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8359.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P83512.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0



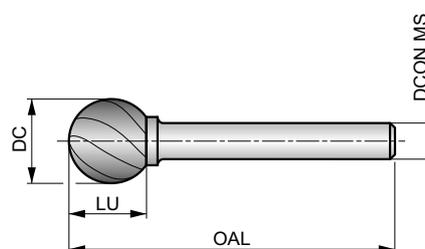
P837

DORMER



Fraise lime rotative – Boule, forme D

Denture simple type AL avec grand volume de goujure. Convient pour la sculpture de formes complexes, la gravure sur métal et la préparation de soudures. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les matériaux non-ferreux et les plastiques.



HM		Bright
AL		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8376.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P8379.6X6.0	9.60	6.00	8.00	54.0
P83712.7X6.0	12.70	6.00	11.00	56.0

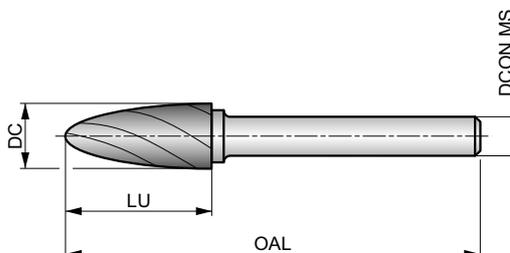


P841



Fraise lime rotative – Ogive à bout rond, forme F

Denture simple type AL avec un grand volume de goujure. Convient pour le contournage multi angle, arrondir des arêtes et pour couper dans des zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les matériaux non-ferreux et les plastiques.



HM	F	Bright
AL		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8416.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8419.6X6.0	9.60	6.00	19.00	64.0
P84112.7X6.0	12.70	6.00	25.00	70.0



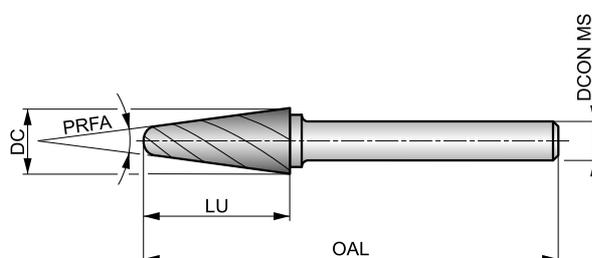
P842

DORMER



Fraise lime rotative – Conique à bout rond, forme L

Denture simple type AL avec un grand volume de goujure. Convient pour agrandir des trous, arrondir des arêtes et finir des surfaces dans des zones difficiles à atteindre. Conception en carbure monobloc pour les Ø de coupe jusqu'à 6 mm et tête en carbure brasée sur une queue en acier trempé et durci au-dessus de Ø6 mm. Premier choix pour les matériaux non-ferreux et les plastiques.



HM	L	Bright
AL	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC = 6.00 mm: DCON MS tolérance h6, DC > 6.00 mm: Brasé sur queue acier avec DCON MS tolérance h7.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P8426.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0	14
P8429.6X6.0	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P84212.7X6.0	12.70	6.00	32.00	77.0	14



NEW

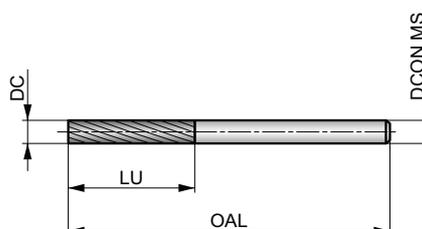
P501

DORMER



Fraise lime rotative – Cylindrique sans coupe en bout, forme A

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour tailler et ébavurer des surfaces. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM	A	Bright
AS	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5013.0X3.0	3.00	3.00	12.00	38.0



NEW

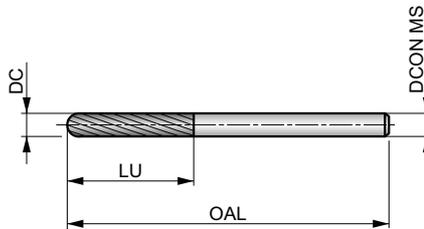
P505

DORMER



Fraise lime rotative – Cylindrique à bout rond, forme C

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour tailler et ébavurer des contours et des arcs circulaires. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM	C	Bright
AS	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0



NEW

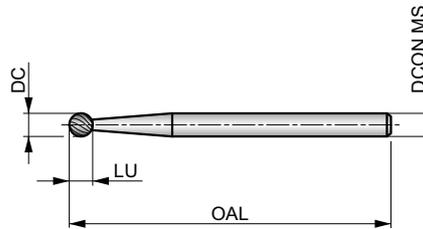
P507

DORMER



Fraise lime rotative – Boule, forme D

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour la sculpture de formes complexes, la gravure sur métal et la préparation de soudure. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM		Bright
AS		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>												

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0



NEW

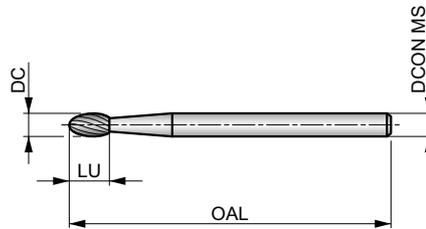
P509

DORMER



Fraise lime rotative – Ovale, forme E

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour le contourage des bords arrondis. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM	E	Bright
AS	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5093.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0



NEW

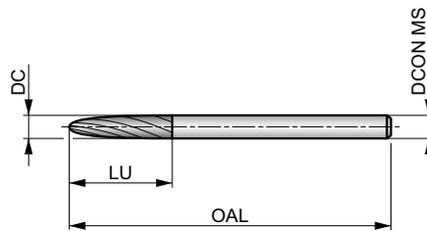
P511

DORMER



Fraise lime rotative – Ogive à bout rond, forme F

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour le contourage multi angle, arrondir des arêtes et pour la coupe dans les zones difficiles à atteindre. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM	F	Bright
AS	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0



NEW

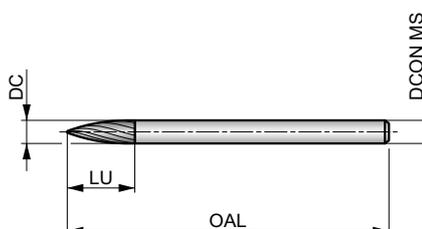
P513

DORMER



Fraise lime rotative – Ogive à bout pointu, forme G

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour le contournage multi angle et la coupe d'angles étroits dans les zones difficiles à atteindre. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM	G	Bright
AS	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5133.0X3.0X8.0	3.00	3.00	8.00	38.0
P5133.0X3.0X14.0	3.00	3.00	14.00	38.0



NEW

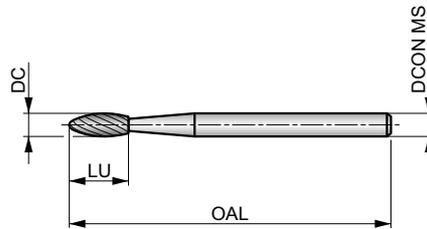
P515

DORMER



Fraise lime rotative – Flamme, forme H

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour le contournage des bords arrondis et la préparation de soudures. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM	H	Bright
AS	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5153.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0



NEW

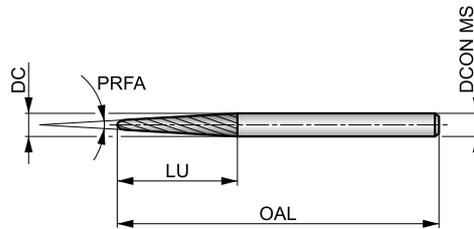
P521

DORMER



Fraise lime rotative – Conique à bout rond, forme L

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour agrandir des trous, arrondir des arêtes et finir des surfaces dans des angles étroits ou d'autres zones difficiles à atteindre. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM	L	Bright
AS	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P5213.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8



NEW

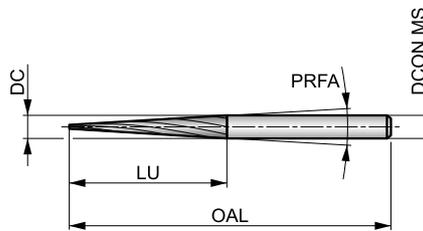
P523

DORMER



Fraise lime rotative – Conique à bout pointu, forme M

Denture simple type AS avec une légère coupe transversale à gauche. Convient pour agrandir des trous, la finition de surface et pour la coupe d'angles étroits dans des zones difficiles à atteindre. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour les superalliages.



HM		Bright
AS		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS tolérance h6.

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir P880.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P5233.0X3.0	3.00	3.00	15.00	38.0	7

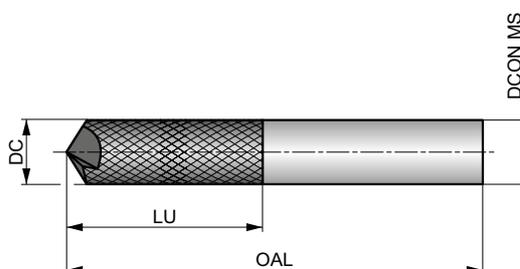


P843



Fraise lime rotative – Cylindrique avec pointe à 135 degrés, denture croisée type diamant

Denture diamant type GRP avec goujures moyennement rapprochées. Convient pour le contourage, la découpe de forme et le perçage. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour la fibre de verre et les matériaux composites.



HM		Bright
	GRP	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N4.3

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8433.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8436.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8438.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0

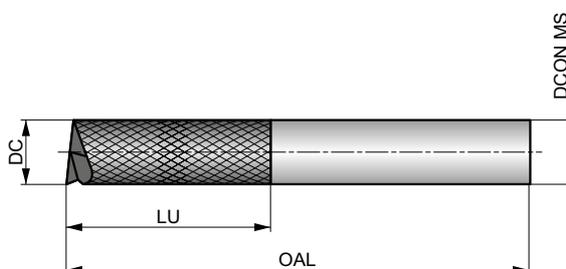


P844



Fraise lime rotative – Cylindrique avec coupe en bout, denture croisée type diamant

Denture diamant type GRP avec goujures moyennement rapprochées. Convient pour le contournage, le fraisage de rainures ou de poches et la réalisation de découpes. Queue en carbure pour plus de rigidité. Premier choix pour la fibre de verre et les matériaux composites.



HM		Bright
	GRP	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229.

N4.3

DCON MS tolérance h6.

Produit	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8443.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8446.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8448.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0



NEW

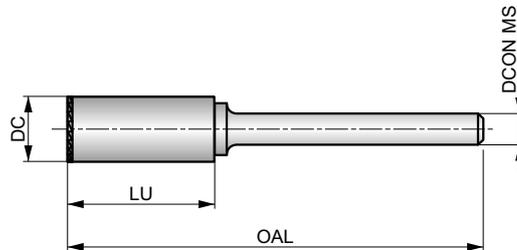
P100

DORMER



Fraise lime rotative pour la 1ère étape de retrait de boulons cassés, cylindrique avec coupe en bout

Fraise en carbure à utiliser en première étape lors du retrait d'un boulon cassé. Lorsqu'un boulon cassé doit être extrait, utilisez d'abord la fraise P100 pour aplanir la surface du boulon cassé. Ensuite, utilisez la fraise P101. Cette série de fraises permet de s'assurer que le trou taraudé ne sera pas endommagé lors du retrait de la partie cassée.



HM		Bright
BR		



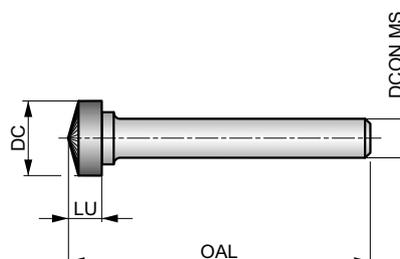
Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229 et « comment utiliser l'outil à la page 216.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3									
■	■	■	■	■									

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
P1004.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1006.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1007.8	7.80	6.00	19.00	65.0	3/8-16; 24; M10
P1009.3	9.30	6.00	19.00	65.0	7/16-14; 20; M12
P10010.7	10.70	6.00	25.00	70.0	1/2-13; 20; M14

NEW**P101****DORMER****Fraise lime rotative pour la deuxième étape de retrait de boulons cassés, fraise à 150°**

Fraise en carbure à utiliser en deuxième étape du retrait d'un boulon cassé. Lorsqu'un boulon cassé doit être extrait, la fraise P101 crée un point de centre dans le boulon cassé aplani. Préparez-le ainsi avant d'effectuer la 3ème étape, le perçage du boulon avec une perceuse.



HM	Bright	150°
BR	DORMER	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce. Vitesse de fonctionnement recommandée (RPM) à la page 229 et «comment utiliser l'outil» à la page 216.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3									
■	■	■	■	■									

Produit	DC	DCON MS	LU	OAL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
P1014.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1016.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1017.8	7.80	6.00	5.00	50.0	3/8-16; 24; M10
P1019.3	9.30	6.00	5.00	50.0	7/16-14; 20; M12
P10110.7	10.70	6.00	5.00	50.0	1/2-13; 20; M14

**NEW****P880****DORMER****Coffret de fraises limes rotatives**

Coffret de différentes fraises limes rotatives dans une variété de formes et de tailles.

A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Fraises limes dans le coffret.

Produit	Nr.	A	B	C
P88001	Nr01	P803 + P805 + P807 + P809 + P813	5	P803 9.6 × 6.0; P805 9.6 × 6.0; P807 9.6 × 6.0; P809 9.6 × 6.0; P813 9.6 × 6.0
P88002	Nr02	P803C + P805C + P807C + P811C + P813C	5	P803C 9.6 × 6.0; P805C 9.6 × 6.0; P807C 9.6 × 6.0; P811C 9.6 × 6.0; P813C 9.6 × 6.0
P88003	Nr03	P601 + P605 + P607 + P611 + P621	5	P601 9.6 × 6.0; P605 9.6 × 6.0; P607 9.6 × 6.0; P611 9.6 × 6.0; P621 10.0 × 6.0
P88004	Nr04	P703 + P705 + P707 + P711 + P721	5	P703 9.6 × 6.0; P705 9.6 × 6.0; P707 9.6 × 6.0; P711 9.6 × 6.0; P721 10.0 × 6.0
P88006	Nr06	P501 + P505 + P507 + P509 + P511 + P513 + P515 + P521 + P523	10	P501 3.0 × 3.0; P505 3.0 × 3.0; P507 3.0 × 3.0; P509 3.0 × 3.0; P511 3.0 × 3.0; P513 3.0 × 3.0 × 8.0; P513 3.0 × 3.0 × 14.0; P515 3.0 × 3.0; P521 3.0 × 3.0; P523 3.0 × 3.0



P890



Présentoir de fraises limes rotatives

Présentoir contenant 40 fraises limes rotatives de la série P8xx. Fraises à denture double type DC avec goujures rapprochées. Finition brillante.

A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Fraises limes dans le coffret.

Produit	Nr.	A	B	C
P89001	Nr01	P803 + P805 + P811 + P813 + P821	40	P803 (6.0 × 6.0; 8.0 × 6.0; 9.6 × 6.0; 12.7 × 6.0) × 2 P805 (6.0 × 6.0; 8.0 × 6.0; 9.6 × 6.0; 12.7 × 6.0) × 2 P811 (6.0 × 6.0; 8.0 × 6.0; 9.6 × 6.0; 12.7 × 6.0) × 2 P813 (6.0 × 6.0; 8.0 × 6.0; 9.6 × 6.0; 12.7 × 6.0) × 2 P821 (6.0 × 6.0; 8.0 × 6.0; 9.6 × 6.0; 12.7 × 6.0) × 2



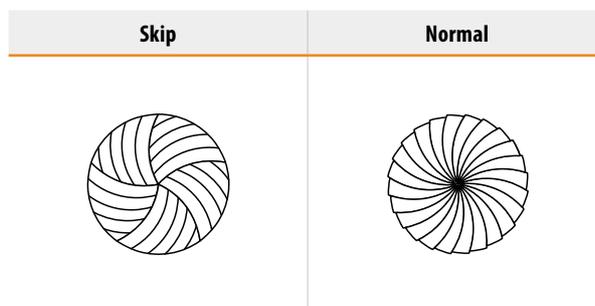
FRAISES LIMES ROTATIVES – CONSEILS D'UTILISATION

Recommandations générales pour les fraises en carbure

Les fraises en carbure sont couramment employées pour la préparation et la finition, dans les matières les plus variées. Elles sont généralement utilisées à la main, montées dans une meuleuse pneumatique.

Caractéristiques et avantages

1. La queue en acier trempé et durci améliore la rigidité et réduit le risque de flexion ou de vibrations.
2. La grande précision d'usinage de la queue améliore la qualité de serrage et réduit la probabilité de patinage.
3. Les éléments spéciaux de brasage préviennent le bris à haute température et apportent par ailleurs une rigidité accrue pour supporter la pression et les chocs.
4. La géométrie universelle à denture croisée convient aux matières et aux applications les plus variées.
5. Des géométries spécialisées sont également disponibles spécifiquement pour l'acier (ST), l'inox (VA), l'aluminium (AL) et la fibre de verre (GRP).
6. Disponible avec revêtement au TiAlN pour accroître la longévité dans les matières abrasives.
7. Les fraises à bout sphérique sont usinées avec une goujure à géométrie de type "Skip".
8. Géométrie active près du centre de la fraise, qui améliore l'action de coupe et réduit le risque d'agglomération des copeaux.



Sécurité primordiale

1. Les outils qui tournent à haute vitesse sont dangereux et peuvent présenter des risques s'ils sont mal utilisés.
2. Toujours déconnecter la meuleuse de l'alimentation en air comprimé avant d'entreprendre un changement de fraise.
3. Contrôler l'état de la meuleuse et si possible, utiliser un modèle à faibles vibrations.
4. Toujours utiliser un équipement de protection adapté et veiller à ce que toute personne travaillant à proximité soit également protégée.



L'équipement de protection individuelle doit être porté en toutes circonstances!



FRAISES LIMES ROTATIVES – CONSEILS D'UTILISATION

Recommandations

- Toujours utiliser une meuleuse de vitesse nominale adaptée.
- L'entretien périodique des meuleuses est important, contrôler qu'elles sont huilées et que les roulements ne sont pas usés.
- Toujours nettoyer la pince et l'écrou de serrage, ainsi que le cône intérieur, à chaque changement de fraise.
- Essayer d'éviter les chocs mécaniques et tout impact important sur les fraises.
- Essayer d'éviter les chocs thermiques, en ne laissant pas la fraise surchauffer.
- Ne pas plonger la fraise trop profondément dans la pièce, ni la coincer dans les angles ou les gorges.

Résolution des problèmes lors de l'utilisation des fraises

Problème	Cause
Écaillage de la denture de la fraise	Vitesse de travail trop lente, cause possible de rebond
	Excentricité (broche, pince ou roulements usés)
	Plongée et bourrage de la fraise dans la pièce
Colmatage de la denture de la fraise	Goujure trop longue ou longueur totale trop grande
	Choix incorrect de géométrie pour la matière à travailler
Usure prématurée	Vitesse de travail trop rapide pour la taille de fraise et la matière à travailler
	Excentricité (broche, pince ou roulements usés)
La tête se détache de la queue	Vitesse de travail trop rapide entraînant une surchauffe
	Période prolongée de travail entraînant une surchauffe