

Fraise de finition haute performance pour les aciers et les fontes traités >50 HRC et les super alliages. Son revêtement ULTRACUT permet une augmentation des conditions de coupe. Fabriqué en France.



- Spécial métaux difficiles
- Spécial alliages réfractaires
- Excellent état de surface
- Durée de vie maximale
- Made in France

- Avec dégagement
- Carbure monobloc + PVD
- Denture multi-dents
- Revêtement ULTRACUT

### Machines



### Applications



### Caractéristiques



### Propriétés et bénéfices

- + Avec dégagement : Diamètre de dégagement détalonné. ➡ Le détalonnage permet d'améliorer l'accessibilité de l'outil en l'utilisant pour l'usinage de poches profondes.
- + Carbure monobloc + PVD : corps de l'outil en carbure monobloc de tungstène (HM) avec un revêtement de type PVD. ➡ Permet une meilleure évacuation des copeaux. Prolonge la durée de vie de l'outil et optimise les conditions de coupe.
- + Denture multi-dents : Fraises multidentes ➡ Cette géométrie permet aussi bien le fraisage de finition que le fraisage dynamique.
- + Revêtement ULTRA CUT : épaisseur 1/3µm, dureté 3800HV, coef de frottement 0,7, tenue à chaud 900°C. ➡ Permet d'accroître fortement les conditions de coupe. Uniquement pour les aciers, fontes, alliages de nickel et titane.



Code	EAN	Ø	d2	R	Z	L	I	QTY	PCB
8236341030005	3221910824365	3	6	0.5		57	14	1	1
8236341040005	3221910824372	4	6	0.5		57	16	1	1
8236341050005	3221910824389	5	6	0.5		57	18	1	1
8236341060005	3221910824396	6	6	0.5		57	20	1	1
8236341060008	3221910824402	6	6	0.8		57	20	1	1
8236341080005	3221910824419	8	8	0.5		63	26	1	1
8236341080010	3221910824426	8	8	1		63	26	1	1
8236341100005	3221910824433	10	10	0.5		72	31	1	1
8236341100010	3221910824440	10	10	1		72	31	1	1
8236341120005	3221910824457	12	12	0.5		83	37	1	1
8236341160015	3221910824464	16	16	1.5		92	43	1	1
8236341200020	3221910824471	20	20	2		104	53	1	1