

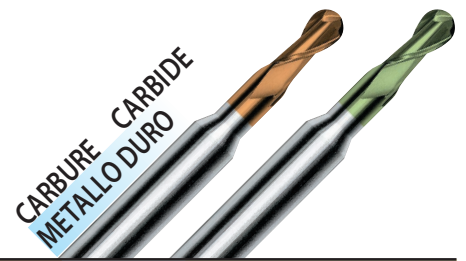
MICRO-FRAISES HÉMISPHERIQUES POUR USINAGES PROFONDS

BALL-END MINIATURE END-MILLS FOR DEEP MACHINING

MICRO-FRESAS PUNTA ESFÉRICA PARA MECANIZADOS PROFUNDOS

MICRO-FRESE SEMISFERICHE PER LAVORAZIONI PROFONDE

Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
D	l1	d2
± 0,01	Ø 0,4~0,6 + 0,20 Ø 0,8~2,0 + 0,30 Ø 2,5~3,0 + 0,50	h5

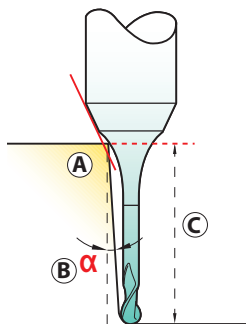


$l1 = 0,75 \times D$

D x l2	L	l1	d1	R	Hard'X 852-DH	Graph'X 852-DG	C α 30°	C α 1°	C α 2°	C α 3°
0,4 x 2	45	0,3	0,37	0,2	€ 71,98		2,87	3,15	3,63	4,07
0,4 x 3	45	0,3	0,37	0,2	71,98		3,97	4,31	4,88	5,37
0,4 x 4	45	0,3	0,37	0,2	71,98		5,07	5,45	6,08	6,63
0,5 x 2	45	0,4	0,47	0,25	65,52		2,86	3,14	3,62	4,06
0,5 x 4	45	0,4	0,47	0,25	65,52		5,06	5,45	6,08	6,61
0,5 x 6	45	0,4	0,47	0,25	65,52		7,22	7,69	8,43	9,05
0,6 x 2	45	0,5	0,57	0,3	65,52		2,86	3,13	3,61	4,04
0,6 x 4	45	0,5	0,57	0,3	65,52		5,06	5,44	6,07	6,60
0,6 x 6	45	0,5	0,57	0,3	65,52		7,22	7,69	8,42	9,04
0,6 x 9	45	0,5	0,57	0,3	65,52	Revêtements sur demande	10,43	10,99	11,86	12,56
0,8 x 4	45	0,6	0,77	0,4	65,52		5,05	5,43	6,05	6,58
0,8 x 6	45	0,6	0,77	0,4	65,52		7,21	7,68	8,41	9,02
0,8 x 9	45	0,6	0,77	0,4	65,52	Coatings on request	10,42	10,98	11,85	12,55
0,8 x 12	45	0,6	0,77	0,4	66,60		13,60	14,25	15,22	15,99
1,0 x 4	51	0,8	0,96	0,5	66,60		5,09	5,45	6,05	6,58
1,0 x 6	51	0,8	0,96	0,5	66,60		7,25	7,70	8,41	9,02
1,0 x 9	51	0,8	0,96	0,5	66,60		10,45	11,00	11,85	12,55
1,0 x 12	51	0,8	0,96	0,5	66,60	Recubrimientos bajo petición	13,63	14,26	15,22	15,99
1,0 x 16	51	0,8	0,96	0,5	71,98		17,84	18,56	19,64	21,20
1,0 x 20	51	0,8	0,96	0,5	74,12		22,02	22,83	24,01	26,51
1,5 x 6	51	1,2	1,44	0,75	66,60	Rivestimenti a richiesta	7,31	7,73	8,42	9,01
1,5 x 9	51	1,2	1,44	0,75	66,60		10,51	11,03	11,86	12,54
1,5 x 12	51	1,2	1,44	0,75	66,60		13,68	14,29	15,23	15,98
1,5 x 16	51	1,2	1,44	0,75	71,98		17,88	18,59	19,65	21,18
1,5 x 20	51	1,2	1,44	0,75	74,12		22,06	22,85	24,01	*
2,0 x 6	61	1,6	1,92	1,0	68,75		7,38	7,77	8,43	9,00
2,0 x 9	61	1,6	1,92	1,0	68,75		10,56	11,06	11,86	12,53
2,0 x 12	61	1,6	1,92	1,0	68,75		13,73	14,31	15,23	15,98
2,0 x 16	61	1,6	1,92	1,0	71,98		17,92	18,61	19,65	*
2,0 x 20	61	1,6	1,92	1,0	74,12		22,10	22,87	24,02	*
2,0 x 25	61	1,6	1,92	1,0	75,20		27,30	28,16	*	*
2,0 x 30	61	1,6	1,92	1,0	76,27		32,48	33,42	*	*

* Pas de contact No contact No contacto Senza contatto

New design



Série dégagée Long neck series Serie cuello largo Serie con scarico

(A) La forme du dégagement (rayon + cône) permet, selon l'inclinaison de la pièce à usiner (B) d'augmenter sensiblement la hauteur d'utilisation des fraises dégagées (C).

(A) The long neck form (radius + back taper) allows, according to the work piece angle (B) to increase significantly the useable depth of the tools (C).

(A) La forma de cuello largo (radio + cono) permite, según la inclinación de la pieza a trabajar (B) aumentar sensiblemente la profundidad de utilización de las fresas cuello largo (C).

(A) La forma dello scarico (raggio + cono) consente, in funzione dell'inclinazione del pezzo da lavorare (B) di aumentare sensibilmente l'altezza di impiego delle frese con scarico posteriore (C).