

FRAISE À LAMER 3 DENTS POUR VIS À FOND PLAT



HSS-E

DIN
373

réf. Z120

conditions de coupe recommandées p. 170

MEDIUM

Ø de vis	Ø du Pilote	Ø de Lamage	Ø de queue	Longueur Totale	Réf.	Prix unitaire TARIF H.T.
	D(e8)	D1(z9)	D2(h9)	L		
M3	3.4	6.0	5	71	Z120 0600 034	17.45 €
M3.5	3.9	6.5	5	71	Z120 0650 140	17.45 €
M4	4.5	8.0	5	71	Z120 0800 039	13.95 €
M5	5.5	10.0	8	80	Z120 1000 045	15.11 €
M6	6.6	11.0	8	80	Z120 1100 055	16.38 €
M8	9.0	15.0	12.5	100	Z120 1500 066	26.32 €
M10	11.0	18.0	12.5	100	Z120 1800 090	31.27 €
M12	14.0	20.0	12.5	100	Z120 2000 110	33.64 €

FIN

Ø de vis	Ø du Pilote	Ø de Lamage	Ø de queue	Longueur Totale	Réf.	Prix unitaire TARIF H.T.
	D(e8)	D1(z9)	D2(h9)	L		
M3	3.2	6.0	5	71	Z120 0600 032	17.45 €
M3.5	3.7	6.5	5	71	Z120 0650 037	17.45 €
M4	4.3	8.0	5	71	Z120 0800 043	13.95 €
M5	5.3	10.0	8	80	Z120 1000 053	15.11 €
M6	6.4	11.0	8	80	Z120 1100 064	16.38 €
M8	8.4	15.0	12.5	100	Z120 1500 084	26.32 €
M10	10.5	18.0	12.5	100	Z120 1800 105	31.27 €
M12	13.0	20.0	12.5	100	Z120 2000 130	33.64 €

AVANT TARAUDAGE

Ø de vis	Ø du Pilote	Ø de Lamage	Ø de queue	Longueur Totale	Réf.	Prix unitaire TARIF H.T.
	D(e8)	D1(z9)	D2(h9)	L		
M3	2.5	6.0	5	71	Z120 0600 025	17.45 €
M3.5	2.9	6.5	5	71	Z120 0650 029	17.45 €
M4	3.3	8.0	5	71	Z120 0800 033	13.95 €
M5	4.2	10.0	8	80	Z120 1000 042	15.11 €
M6	5.0	11.0	8	80	Z120 1100 050	16.38 €
M8	6.8	15.0	12.5	100	Z120 1500 068	26.32 €
M10	8.5	18.0	12.5	100	Z120 1800 085	31.27 €
M12	10.2	20.0	12.5	100	Z120 2000 102	33.64 €

Tolérances selon DIN 7160 & 7161

Diamètre nominal en mm				
	de 1 à 3	plus de 3 à 6	plus de 6 à 10	plus de 10 à 18
Plage de tolérance en µm				
e8	- 14 - 28	- 20 - 38	- 25 - 47	- 32 - 59
h9	0 - 25	0 - 30	0 - 36	0 - 43

Diamètre nominal en mm				
	de 6 à 10	plus de 10 à 14	plus de 14 à 18	plus de 18 à 24
Plage de tolérance en µm				
z9	+ 78 + 42	+ 93 + 50	+ 103 + 60	+ 125 + 73

FRAISES À LAMER 3 DENTS

réf. Z120

Matière Usinée	Aluminium Aluminium allié	Aciers carbone Aciers alliés	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil
DURETÉ			~ HRc20	HRc20 ~ HRc35	HRc35 ~ HRc40
RESISTANCE		~ 500N/mm2	500 ~ 800N/mm2	800 ~ 1100N/mm2	1100 ~ 1300N/mm2
DIAMETRE	RPM	RPM	RPM	RPM	RPM
6.0	2100	590	480	380	320
6.5	2100	590	480	380	320
8.0	1700	470	380	300	250
10.0	1200	380	320	260	170
11.0	1100	300	240	190	160
15.0	840	240	195	155	130
18.0	670	190	160	120	80
20.0	550	160	125	95	70

R.P.M. = tours/minute