

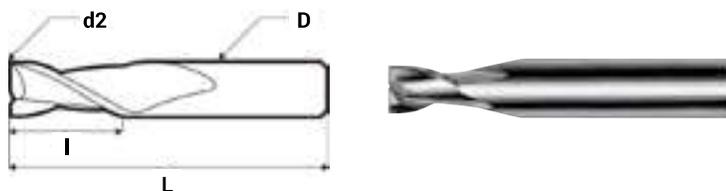
DÉCOUVREZ NOTRE GAMME

MICRO



DÉTAILS TECHNIQUES

Matière	CARBURE
Revêtement	Cr 55
Série	M10 - métrique
Utilisation	Machine
Type	2 dents - hélice 30°



Notre carbure jumelé au revêtement Cr 55 PVD permet d'usiner les aciers traités jusqu'à 67 HRc. L'inoxydable, alliage de titane, bronzes durs, inconel, nimonic, waspalo, fontes dures et tout autres métaux... matières synthétiques, nylon, PVC, stratifié, graphite, polymères chargés en fibre de verre ou carbone, céramique, verre

CROMSON M1005 Non revêtu	CROMSON M1005-C Cr 55 PVD	d2 (h7)	L	l	D (h5)
77400010	77400015	0,30	38	0,45	3
77400020	77400025	0,40	38	0,60	3
77400030	77400035	0,50	38	0,75	3
77400040	77400045	0,60	38	0,90	3
77400050	77400055	0,80	38	1,20	3
77400060	77400065	1,00	38	1,50	3
77400070	77400075	1,20	38	1,80	3
77400080	77400085	1,40	38	2,10	3
77400090	77400095	1,50	38	2,25	3
77400100	77400105	1,60	38	2,40	3
77400110	77400115	1,80	38	2,70	3
77400120	77400125	2,00	38	3,00	3

FRAISE MICRO (5xD) 2 FLÛTES

DÉTAILS TECHNIQUES

Matière	CARBURE
Revêtement	Cr 55
Série	M10 - métrique
Utilisation	Machine
Type	2 dents - hélice 30°



CROMSON M1010 Non revêtu	CROMSON M1010-C Cr 55 PVD	d2 (h7)	L	l	D (h5)
77400140	77400145	0,30	38	1,50	3
77400150	77400155	0,40	38	2,00	3
77400160	77400165	0,50	38	2,50	3
77400170	77400175	0,60	38	3,00	3
77400180	77400185	0,80	38	4,00	3
77400190	77400195	1,00	38	5,00	3
77400200	77400205	1,20	38	6,00	3
77400210	77400215	1,40	38	7,00	3
77400220	77400225	1,50	38	7,50	3
77400230	77400235	1,60	38	8,00	3
77400240	77400245	1,80	38	9,00	3
77400250	77400255	2,00	38	10,00	3

DÉTAILS TECHNIQUES

Matière	CARBURE
Revêtement	Cr 55
Série	M10 - métrique
Utilisation	Machine
Type	2 dents - hélice 30°



Notre carbure jumelé au revêtement Cr 55 PVD permet d'usiner les aciers traités jusqu'à 67 HRc. L'inoxidable, alliage de titane, bronzes durs, inconel, nimonic, waspaloy, fontes dures et tout autres métaux... matières synthétiques, nylon, PVC, stratifié, graphite, polymères chargés en fibre de verre ou carbone, céramique, verre.

CROMSON M1015 Non revêtu	CROMSON M1015-C Cr 55 PVD	d2h7	L	l	Dh5
77400260	77400265	0,30	38	2,40	3
77400270	77400275	0,40	38	3,20	3
77400280	77400285	0,50	38	4,00	3
77400290	77400295	0,60	38	4,80	3
77400300	77400305	0,80	38	6,40	3
77400310	77400315	1,00	38	8,00	3
77400320	77400325	1,20	38	9,60	3
77400330	77400335	1,40	44	11,20	4
77400340	77400345	1,50	44	12,00	4
77400350	77400355	1,60	44	12,80	4
77400360	77400365	1,80	44	14,40	4
77400370	77400375	2,00	44	16,00	4

FRAISE MICRO (3xD) 2 FLÛTES AL/TI

DÉTAILS TECHNIQUES

Matière	CARBURE
Revêtement	ALU-TITANE
Série	M04 - métrique
Utilisation	Machine
Type	2 dents - hélice 45°

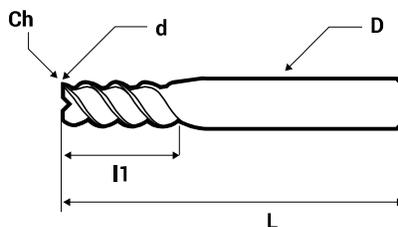


Outil au carbure avec angle d'hélice de 45° et forte dépouille. Fraises conçues pour l'usinage des matières ductiles et abrasives, aluminiums, alliage de titane, la préparation d'arête tranchante améliore le glissement des copeaux et génère un état de surface optimal.

CROMSON M0435 Non revêtu	d2 (h7)	Ch 45°	L	l	D (h5)
77400600	0,50	0,025	39	1,50	3
77400610	0,60	0,030	39	1,50	3
77400620	0,80	0,040	39	2,00	3
77400630	1,00	0,050	39	3,00	3
77400640	1,20	0,060	39	4,00	3
77400650	1,50	0,075	39	4,00	3
77400660	2,00	0,100	39	5,00	3

DÉTAILS TECHNIQUES

Matière CARBURE
 Revêtement Cr 55
 Série M10 - métrique
 Utilisation Machine
 Type 2 dents - hélice 45°
 Dureté Jusqu'à 67HRC



Notre carbure jumelé à un angle d'hélice de 45° et au revêtement Cr 55 PVD permet d'usiner les aciers traités jusqu'à 67 HRC. L'inoxydable, alliage de titane, bronzes durs, inconel, nimonic, waspaloy, fontes dures et tout autres métaux... matières synthétiques, nylon, PVC, stratifié, graphite, polymères chargés en fibre de verre ou carbone, céramique et verre.

CROMSON M1040-C Cr 55 PVD	d (h7)	Ch 45°	L	l	D (h5)	z
77400675	0,50	0,025	38	1,50	3	2
77400685	0,60	0,030	38	1,50	3	2
77400695	0,80	0,040	38	2,00	3	2
77400705	1,00	0,050	38	3,00	3	3
77400715	1,20	0,060	38	4,00	3	3
77400725	1,50	0,075	38	4,00	3	3
77400735	2,00	0,100	38	5,00	3	3