

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



- Spécial métaux difficiles
- Spécial aciers résistants, inox et fontes
- Excellent état de surface
- Durée de vie maximale
- Made in France

- Carbure monobloc + PVD
- Chanfrein de protection
- Denture multi-dents
- Revêtement ULTRACUT

**Machines**



**Applications**



**Caractéristiques**



**Propriétés et bénéfices**

- + 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.
- + Chanfrein de protection : Chanfrein pour éviter les arêtes vives. ➡ Permet de renforcer les arêtes de coupe.
- + Denture multi-dents : Fraises multidents ➡ 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	L	I	Z	QTY	PCB
82362310600	3221910823740	6	6	64	19		1	1
82362310800	3221910823757	8	8	64	21		1	1
82362311000	3221910823764	10	10	64	25		1	1
82362311200	3221910823771	12	12	76	25		1	1
82362311600	3221910823788	16	16	89	32		1	1
82362312000	3221910823795	20	20	102	38		1	1