

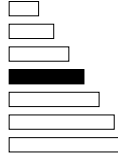
MICRO fraises

Micro fraises

Mikro Fräser

Micro end mills

Micro frese

2	1	0	1	3	5	6	00	M	210.135.600	210.135.600M
MD HM/SC MG KX10	MICRO fraises MIKRO Fräser MICRO end mills MICRO frese			Z3 		$\lambda 38^\circ$ $\gamma \sim 5^\circ$		PSNM		



VARIA
cut



nouveau

$l_1 = 3 \times D$

Profil ASYMETRIQUE

Norme OPTI

$D_{+/-0.01}$	d_{h5}	l_1	L	Z	Non revêtu	Revêtu PSNM
0.3	3	0.9	39	3	210.135.600-00.3	210.135.600M-00.3
0.4	3	1.2	39	3	210.135.600-00.4	210.135.600M-00.4
0.5	3	1.5	39	3	210.135.600-00.5	210.135.600M-00.5
0.6	3	1.8	39	3	210.135.600-00.6	210.135.600M-00.6
0.7	3	2.1	39	3	210.135.600-00.7	210.135.600M-00.7
0.8	3	2.4	39	3	210.135.600-00.8	210.135.600M-00.8
0.9	3	2.7	39	3	210.135.600-00.9	210.135.600M-00.9
1	3	3	39	3	210.135.600-01	210.135.600M-01
1.1	3	3.3	39	3	210.135.600-01.1	210.135.600M-01.1
1.2	3	3.6	39	3	210.135.600-01.2	210.135.600M-01.2
1.4	3	4.2	39	3	210.135.600-01.4	210.135.600M-01.4
1.5	3	4.5	39	3	210.135.600-01.5	210.135.600M-01.5
1.6	3	4.8	39	3	210.135.600-01.6	210.135.600M-01.6
1.8	3	5.4	39	3	210.135.600-01.8	210.135.600M-01.8
2	3	6	39	3	210.135.600-02	210.135.600M-02
2.5	3	7.5	39	3	210.135.600-02.5	210.135.600M-02.5

INEO
Tech
>>> p 139