

choisir une fraise

selon l'opération d'usinage

Conseillé



Possible



Déconseillé



	EBAUCHE	1/2 FINITION	FINITION	RAINURAGE	SURFACAGE	EBAUCHE COPIAGE	FINITION COPIAGE

Lexique

Abréviations utilisées

a_p : engagement axial de la fraise
 a_e : engagement radial de la fraise
 d : diamètre de l'outil
 n : nombre de tours/minute
 Z : nombre de dents
 V_c : vitesse de coupe
 V_{fa} : vitesse d'avance à l'accostage de la fraise
 D : Ø à réaliser
 f_z : avance par dent

Formules

V_{fo} : vitesse d'avance au centre de l'outil
 V_f : vitesse d'avance mm/min
 $V_c = \frac{\pi \times d \times n}{1000}$ en mètre/minute
 $n = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times d}$ en tour/minute
 $V_f = f_z \times z \times n$
 $V_{fa} = \frac{V_f \times (D - d)}{D + d}$
 $V_{fo} = \frac{V_f \times (D - d)}{D}$

sommaire fraisage

	Références	Pages	Opérations	Caractéristiques		
				Spécificité	Nombre de dents	Revêtement
USINAGE VITESSE CONVENTIONNELLE	2340 2340 TIALN-X	67	Toutes opérations		4	TIALN.X
	2342	69	Toutes Opérations	RAVAGEUSE	4	TICN
	2344	82	Copiage		2	
	2350 2350 TIALN-X	60	Toutes Opérations	Série Courte	2	TIALN.X
	2352 2352 TIALN-X	63	Toutes Opérations		3	TIALN.X
	2353	64	Alliages légers	Alliages Légers	3	
	2830	58	Découpage	Alu, Matériaux de Synthèse	1	
	2840	68	Toutes Opérations	Série Longue	4	
	2850	61	Toutes Opérations	Série Longue	2	
	2852	65	Toutes Opérations	Série Longue	3	
	2940	70	Toutes Opérations		4	
	2950	59	Toutes Opérations		2	
	2952	66	Toutes Opérations		3	
	3452	62	Toutes Opérations	Série Extra Courte	3	
USINAGE GRANDE VITESSE	51204	78	Ebauche, 1/2 Finition Rainurage	Alliages Légers	2	
	51222	79	Pocketting	Alliages Légers	2	
	51221 TIALN.X	83	Copiage	Série Courte	2	TIALN.X
	51262	80	Pocketting	Série Longue	2	
	51271 TIALN.X	85	Copiage	Série Longue	2	TIALN.X
	51291 TIALN.X	84	Copiage	Série Longue	2	TIALN.X
	51404	81	Toutes Opérations	Alliages Légers	4	
	51408 TIALN.X	71	1/2 Finition		4	TIALN.X
	51412 TIALN.X	77	Ebauche, 1/2 Finition Surfaçage	Aciers, Inox, Titane	4	TIALN.X
	51458 TIALN.X	72	1/2 Finition	Série Longue	4	TIALN.X
	51608 TIALN.X	73	Finition		6 à 10	TIALN.X
	51808 TIALN.X	74	Finition		6 à 10	TIALN.X
	51658 TIALN.X	75	Finition	Série Longue	6 à 10	TIALN.X
	51858 TIALN.X	76	Finition	Série Longue	6 à 10	TIALN.X

UGV

UVC

REFERENCE

2830

1 DENT

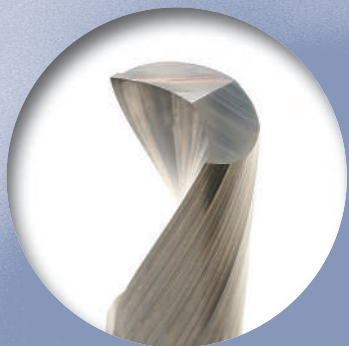


1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

NORME
USINE



PERFORMANCES

ALUMINIUM < 12% Si

< 100 HB



< 160 HB



ALUMINIUM > 12% Si

< 120 HB



BRONZE

< 100 HB



LAITON

< 200 HB



CUIVRE

< 200 HB

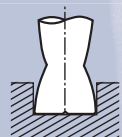


CUPRO ALU

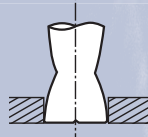
< 200 HB



THERMOPLASTIQUE



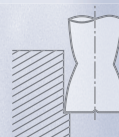
RAINURAGE



DÉCOUPAGE



ÉBAUCHE



1/2 FINITION

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 25°

Nombre de dents : 1

Goujures : N

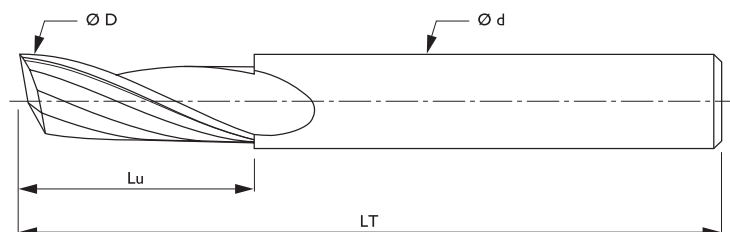
Dépouille : 15°

Coupe : 15°

Carbure : MK 15

*Attachement : cylindrique
plat sur demande*

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	40	10	3	1	2830--0300
4	50	14	4	1	2830--0400
5	60	16	5	1	2830--0500
6	60	20	6	1	2830--0600
8	75	25	8	1	2830--0800
10	75	25	10	1	2830--1000
12	75	25	12	1	2830--1200

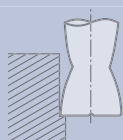


TOLERANCES GENERALES

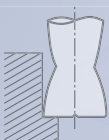
Ø D	Ø d	LT	Lu
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99

toutes opérations



FINITION



1/2 FINITION



ÉBAUCHE



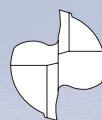
RAINURAGE

REFERENCE
2950

UGV

UVC

2 DENTS



1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

DIN
6527L

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 40°

Nombre de dents : 2

Goujures : N

Dépouille : curviligne 10°

Coupe : 8°

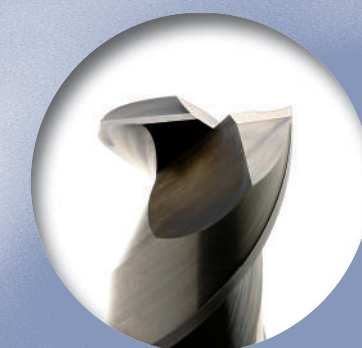
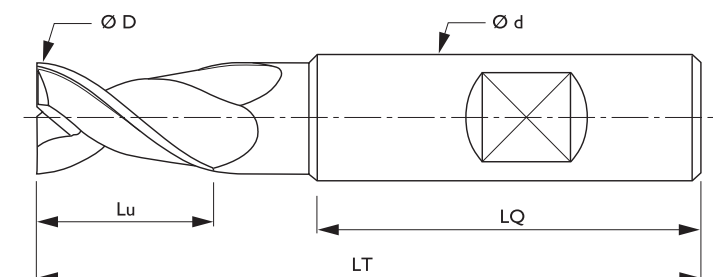
Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique DIN 6535HA

plat sur demande DIN 6535HB

Revêtement : sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d x LQ	Z	Code Article
3	57	7	6 x 36	2	2950--0300
4	57	8	6 x 36	2	2950--0400
5	57	10	6 x 36	2	2950--0500
6	57	10	6 x 36	2	2950--0600
8	63	16	8 x 36	2	2950--0800
10	72	19	10 x 40	2	2950--1000
12	83	22	12 x 45	2	2950--1200
14	83	22	16 x 45	2	2950--1400
16	92	26	16 x 48	2	2950--1600
18	92	26	16 x 48	2	2950--1800
20	104	32	20 x 50	2	2950--2000



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²

< 1700 N/mm²

< 2100 N/mm²

INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB

INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB

ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB

ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²

FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB

FONTE GRISE

< 220 HB

ALUMINIUM ET SES ALLIAGES

CUIVRES ET SES ALLIAGES

MATÉRIAUX COMPOSITES

TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



toutes opérations

UGV

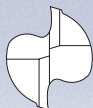
UVC

REFERENCES

2350 - 2350X TIALN-X

SERIE COURTE

2 DENTS

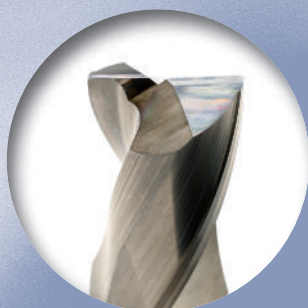


1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

ISO
10911



REVÊTEMENT
TIALNX

PERFORMANCES

2350

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²

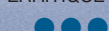


TIALNX



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES



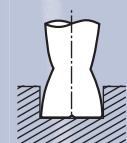
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h9	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

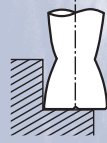
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



RAINURAGE



ÉBAUCHE



1/2 FINITION



FINITION

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 25°

Nombre de dents : 2

Goujures : N

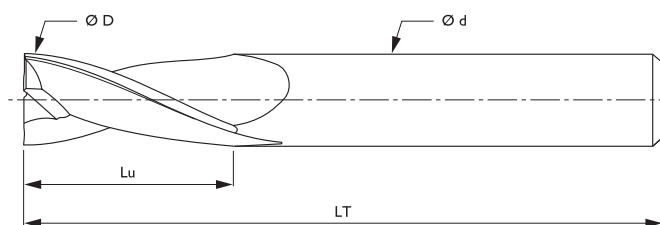
Dépouille : 10°

Coupe : 8°

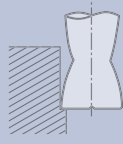
Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique , plat sur demande

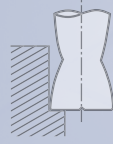
Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article	Code TIALNX
1	35	4	1	2	2350-0100	2350-X0100
1,5	35	4	1,5	2	2350-0150	2350-X0150
2	35	8	2	2	2350-0200	2350-X0200
2,5	38	8	2,5	2	2350-0250	2350-X0250
3	38	8	3	2	2350-0300	2350-X0300
3,5	43	10	4	2	2350-0350	2350-X0350
4	43	11	4	2	2350-0400	2350-X0400
4,5	47	13	5	2	2350-0450	2350-X0450
5	47	13	5	2	2350-0500	2350-X0500
5,5	57	13	6	2	2350-0550	2350-X0550
6	57	13	6	2	2350-0600	2350-X0600
6,5	63	16	8	2	2350-0650	2350-X0650
7	63	16	8	2	2350-0700	2350-X0700
8	63	19	8	2	2350-0800	2350-X0800
9	72	19	10	2	2350-0900	2350-X0900
10	72	22	10	2	2350-1000	2350-X1000
12	76	22	12	2	2350-1200	2350-X1200
14	83	26	14	2	2350-1400	2350-X1400
16	89	32	16	2	2350-1600	2350-X1600
18	92	32	18	2	2350-1800	2350-X1800
20	101	38	20	2	2350-2000	2350-X2000



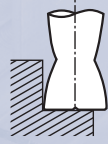
toutes opérations



FINITION



1/2 FINITION



ÉBAUCHE



RAINURAGE

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 30°

Nombre de dents : 2

Goujures : N

Dépouille : 10°

Coupe : 8°

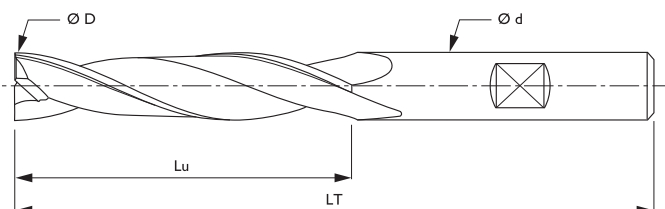
Carbure : MP 30

Attachement : cylindrique

plat sur demande à partir du Ø 12 DIN 6535HB

Revêtement : sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	60	20	NOMINAL	2	2850--0300
4	63	24		2	2850--0400
5	68	24		2	2850--0500
6	76	35		2	2850--0600
8	88	35		2	2850--0800
10	95	50		2	2850--1000
12	100	50		2	2850--1200
14	105	50		2	2850--1400
16	110	50		2	2850--1600
18	110	50		2	2850--1800
20	110	50		2	2850--2000



REFERENCE

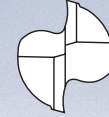
2850

UGV

UVC

SERIE LONGUE

2 DENTS

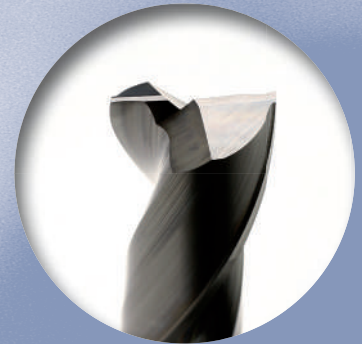


1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

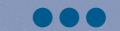
NORME
USINE



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



toutes opérations

UGV

UVC

REFERENCE

3452

SERIE EXTRA COURTE

3 DENTS



**1 DENT
AU CENTRE**



**AVEC OU SANS
LUBRIFICATION**

**NORME
USINE**



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES



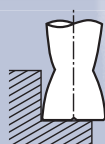
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h9	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

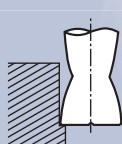
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



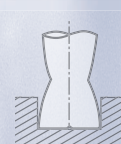
ÉBAUCHE



1/2 FINITION



FINITION



RAINURAGE

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 40°

Nombre de dents : 3

Goujures : N

Dépouille : 10°

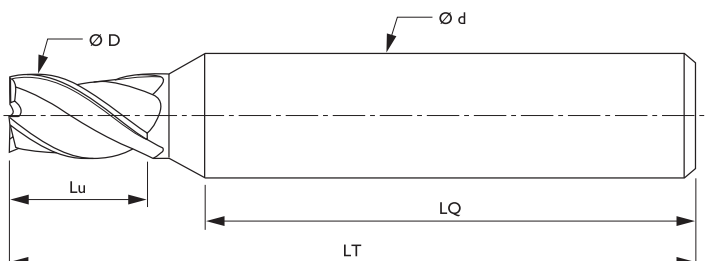
Coupe : 8°

Carbure : MK 15

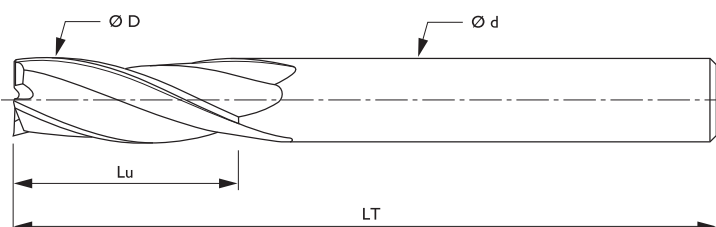
Attachement : cylindrique

Revêtement : sur demande

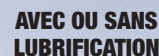
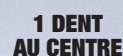
Ø D	LT	Lu	Ø d x LQ	Z	Code Article
1,5	24,5	2,5	3 x 20	3	3452--0150
2	25,5	3	3 x 20	3	3452--0200
2,5	26	4	3 x 20	3	3452--0250
3	28	4,5	3 x 22	3	3452--0300
3,5	30	5,5	6 x 23	3	3452--0350
4	32,5	6,5	6 x 25	3	3452--0400
5	36	7,5	6 x 25	3	3452--0500
6	36	9,5	6 x 25	3	3452--0600



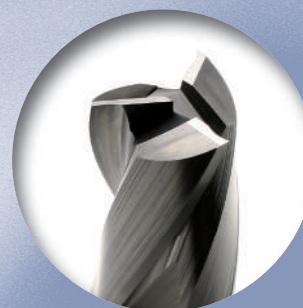
UGV
UVC



2352 - 2352X TIALN-X

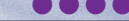
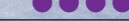
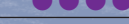


**ISO
10911**



REVÊTEMENT TIALNX

PERFORMANCES

2352	TIALNX
ACIER $< 1100 \text{ N/mm}^2$ $< 1700 \text{ N/mm}^2$ $< 2100 \text{ N/mm}^2$	
INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE $< 220 \text{ HB}$	
INOX AUSTENITIQUE $< 220 \text{ HB}$	
ACIER REFRACTAIRE $< 320 \text{ HB}$	
ALLIAGE DE TITANE $< 1100 \text{ N/mm}^2$	
FONTE GRISE LAMELLAIRE $< 210 \text{ HB}$	
FONTE GRISE $< 220 \text{ HB}$	
ALUMINIUM ET SES ALLIAGES	
CUIVRES ET SES ALLIAGES	
MATÉRIAUX COMPOSITES	

TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h9	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99**DIAGER**
INDUSTRIE

alliages légers

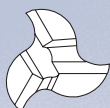
UGV

UVC

REFERENCE

2353

3 DENTS



1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

ISO
10911



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES



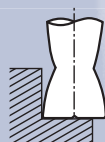
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h9	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

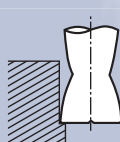
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



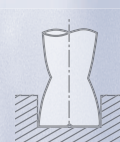
ÉBAUCHE



1/2 FINITION

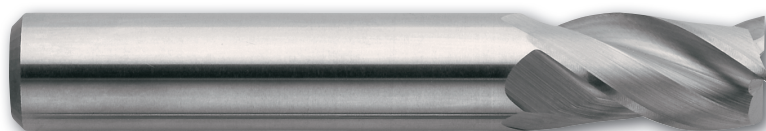


FINITION



RAINURAGE

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 35°

Nombre de dents : 3

Goujures : N

Dépouille : 10°

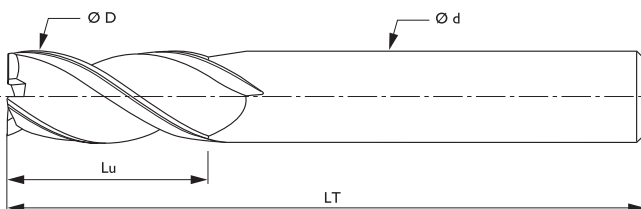
Coupe : 10°

Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique, plat sur demande

Revêtement : sur demande

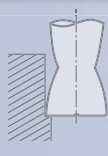
Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
1	35	4	1	3	2353--0100
1,5	35	4	1,5	3	2353--0150
2	35	8	2	3	2353--0200
2,5	38	8	2,5	3	2353--0250
3	38	8	3	3	2353--0300
3,5	43	10	4	3	2353--0350
4	43	11	4	3	2353--0400
4,5	47	13	5	3	2353--0450
5	47	13	5	3	2353--0500
5,5	57	13	6	3	2353--0550
6	57	13	6	3	2353--0600
6,5	63	16	8	3	2353--0650
7	63	16	8	3	2353--0700
8	63	19	8	3	2353--0800
9	72	19	10	3	2353--0900
10	72	22	10	3	2353--1000
12	76	22	12	3	2353--1200
14	83	26	14	3	2353--1400
16	89	32	16	3	2353--1600
18	92	32	18	3	2353--1800
20	101	38	20	3	2353--2000



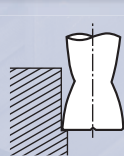
toutes opérations



RAINURAGE



FINITION



1/2 FINITION



ÉBAUCHE

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 30°

Nombre de dents : 3

Goujures : N

Dépouille : 10°

Coupe : 8°

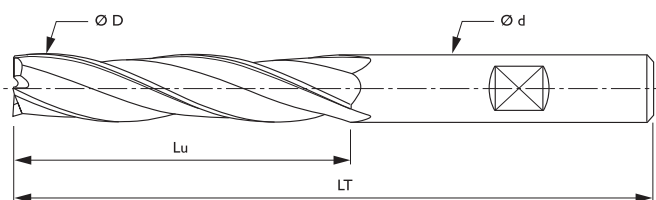
Carbure : MP 30

Attachement : cylindrique

plat sur demande à partir du Ø 12 DIN 6535HB

Revêtement : sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	60	20	NOMINAL	3	2852--0300
4	63	24		3	2852--0400
5	68	24		3	2852--0500
6	76	35		3	2852--0600
8	88	35		3	2852--0800
10	95	50		3	2852--1000
12	100	50		3	2852--1200
14	105	50		3	2852--1400
16	110	50		3	2852--1600
18	110	50		3	2852--1800
20	110	50		3	2852--2000



REFERENCE

2852

UGV

UVC

SERIE LONGUE

3 DENTS

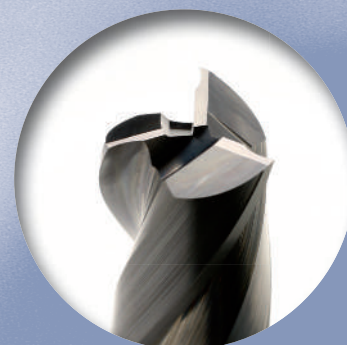


**1 DENT
AU CENTRE**



**AVEC OU SANS
LUBRIFICATION**

**NORME
USINE**



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²

● ● ●

< 1700 N/mm²

● ● ● ● ●

< 2100 N/mm²

● ● ● ● ●

INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB

● ● ●

INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB

● ● ●

ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB

● ● ●

ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²

● ● ●

FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB

● ● ● ● ●

FONTE GRISE

< 220 HB

● ● ● ● ●

ALUMINIUM ET SES ALLIAGES

● ●

CUIVRES ET SES ALLIAGES

● ●

MATÉRIAUX COMPOSITES

● ● ●

TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



toutes opérations

UGV

UVC

REFERENCE
2952

3 DENTS



1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

DIN
6527L



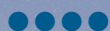
PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES



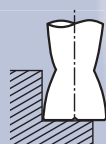
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

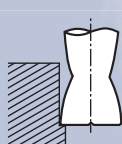
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



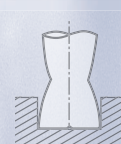
ÉBAUCHE



1/2 FINITION



FINITION



RAINURAGE

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 40°

Nombre de dents : 3

Goujures : N

Dépouille : curviligne 10°

Coupe : 8°

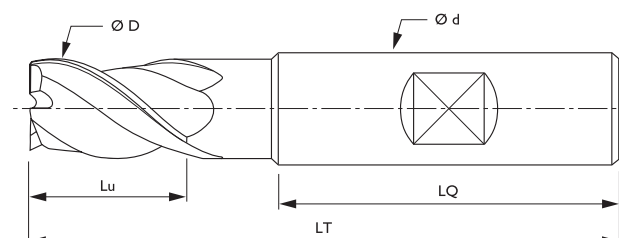
Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique DIN 6535HA

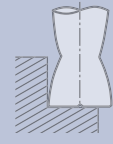
plat sur demande DIN 6535HB

Revêtement : sur demande

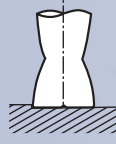
Ø D	LT	Lu	Ø d x LQ	Z	Code Article
3	57	7	6 x 36	3	2952--0300
4	57	8	6 x 36	3	2952--0400
5	57	10	6 x 36	3	2952--0500
6	57	10	6 x 36	3	2952--0600
8	63	10	8 x 36	3	2952--0800
10	72	19	10 x 40	3	2952--1000
12	83	22	12 x 45	3	2952--1200
14	83	22	14 x 45	3	2952--1400
16	92	26	16 x 48	3	2952--1600
18	92	26	18 x 48	3	2952--1800
20	104	32	20 x 50	3	2952--2000



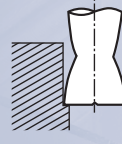
toutes opérations



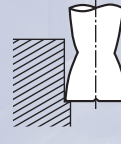
ÉBAUCHE



SURFAÇAGE



1/2 FINITION



FINITION

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 25°

Nombre de dents : 4

Goujures : N

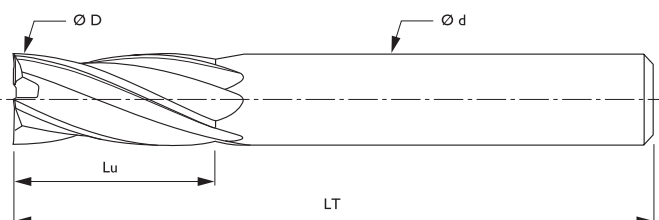
Dépouille : 7°

Coupe : 5°

Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique, plat sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article	Code TIALNX
1	35	4	1	4	2340--0100	2340-X0100
1,5	35	4	1,5	4	2340--0150	2340-X0150
2	35	8	2	4	2340--0200	2340-X0200
2,5	38	8	2,5	4	2340--0250	2340-X0250
3	38	8	3	4	2340--0300	2340-X0300
3,5	43	10	4	4	2340--0350	2340-X0350
4	43	11	4	4	2340--0400	2340-X0400
4,5	47	13	5	4	2340--0450	2340-X0450
5	47	13	5	4	2340--0500	2340-X0500
5,5	57	13	6	4	2340--0550	2340-X0550
6	57	13	6	4	2340--0600	2340-X0600
6,5	63	16	8	4	2340--0650	2340-X0650
7	63	16	8	4	2340--0700	2340-X0700
8	63	19	8	4	2340--0800	2340-X0800
9	72	19	10	4	2340--0900	2340-X0900
10	72	22	10	4	2340--1000	2340-X1000
12	76	22	12	4	2340--1200	2340-X1200
14	83	26	14	4	2340--1400	2340-X1400
16	89	32	16	4	2340--1600	2340-X1600
18	92	32	18	4	2340--1800	2340-X1800
20	101	38	20	4	2340--2000	2340-X2000



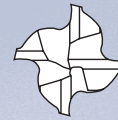
REFERENCES

2340 - 2340X TIALN-X

UGV

UVC

4 DENTS

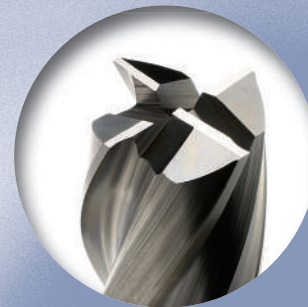


1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

ISO
10911



REVÊTEMENT
TIALN-X

PERFORMANCES

2340	TIALNX
ACIER < 1100 N/mm ²	● ● ● ●
< 1700 N/mm ²	● ● ● ●
< 2100 N/mm ²	● ● ● ●
INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE < 220 HB	● ● ● ●
INOX AUSTENITIQUE < 220 HB	● ● ● ●
ACIER REFRACTAIRE < 320 HB	● ● ● ●
ALLIAGE DE TITANE < 1100 N/mm ²	● ● ● ●
Fonte grise lamellaire < 210 HB	● ● ● ●
Fonte grise < 220 HB	● ● ● ●
ALUMINIUM ET SES ALLIAGES	● ● ● ●
CUIVRES ET SES ALLIAGES	● ● ● ●
MATÉRIAUX COMPOSITES	● ● ● ●

TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



toutes opérations

UGV

UVC

REFERENCE

2840

SERIE LONGUE

4 DENTS



**1 DENT
AU CENTRE**



**AVEC OU SANS
LUBRIFICATION**

**NORME
USINE**



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES



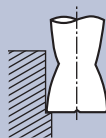
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

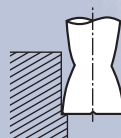
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



FINITION



1/2 FINITION



SURFAÇAGE



ÉBAUCHE

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 30°

Nombre de dents : 4

Goujures : N

Dépouille : 10°

Coupe : 8°

Carbure : MP 30

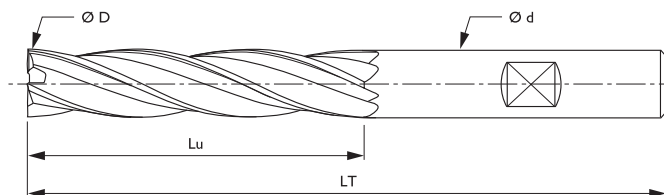
Attachement : cylindrique

plat sur demande à partir du Ø 12 DIN 6535HB

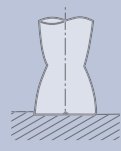
Revêtement : sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	60	20		4	2840--0300
4	63	24		4	2840--0400
5	68	24		4	2840--0500
6	76	35		4	2840--0600
8	88	35		4	2840--0800
10	95	50		4	2840--1000
12	100	50		4	2840--1200
14	105	50		4	2840--1400
16	110	50		4	2840--1600
18	110	50		4	2840--1800
20	110	50		4	2840--2000

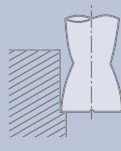
NOMINAL



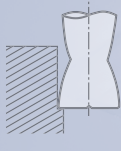
toutes opérations



SURFAÇAGE



1/2 FINITION



FINITION



ÉBAUCHE



ÉBAUCHE

fraise 2 tailles carbure monobloc

RAVAGEUSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 25°

Nombre de dents : 4

Goujures : NR

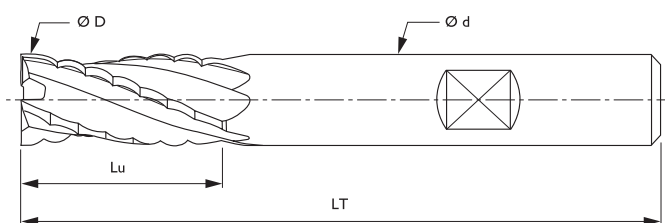
Dépouille : 7°

Coupe : 5°

Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique, plat DIN 6535HB

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
8	63	19	NOMINAL	4	2342-C0800
10	72	22		4	2342-C1000
12	76	22		4	2342-C1200
14	83	26		4	2342-C1400
16	89	32		4	2342-C1600
18	92	32		4	2342-C1800
20	101	38		4	2342-C2000



REFERENCE

2342

UGV

UVC

4 DENTS



1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

ISO
10911

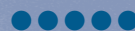
revêtement **TICN**



PERFORMANCES

ACIER

< 700 N/mm²



< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



toutes opérations

UGV

UVC

REFERENCE

2940

4 DENTS



2 DENTS
FIL À FIL



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

DIN
6527L



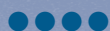
PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES



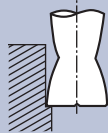
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0

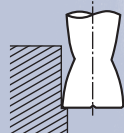
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



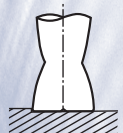
DIAGER
INDUSTRIE



FINITION



1/2 FINITION



SURFAÇAGE



ÉBAUCHE

fraise 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 40°

Nombre de dents : 4

Goujures : N

Dépouille : 7°

Coupe : 5°

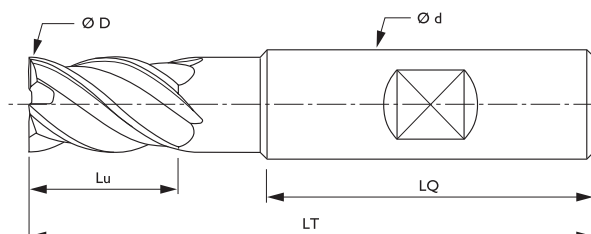
Carbure : MK 15

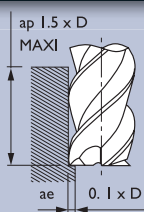
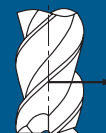
Attachement : cylindrique DIN 6535HA

plat sur demande DIN 6535HB

Revêtement : sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d x LQ	Z	Code Article
3	57	8	6 x 36	4	2940--0300
4	57	11	6 x 36	4	2940--0400
5	57	13	6 x 36	4	2940--0500
6	57	13	6 x 36	4	2940--0600
8	63	19	8 x 36	4	2940--0800
10	72	22	10 x 40	4	2940--1000
12	83	26	12 x 45	4	2940--1200
14	83	26	14 x 45	4	2940--1400
16	92	32	16 x 48	4	2940--1600
18	92	32	18 x 48	4	2940--1800
20	104	38	20 x 50	4	2940--2000





ÉBAUCHE

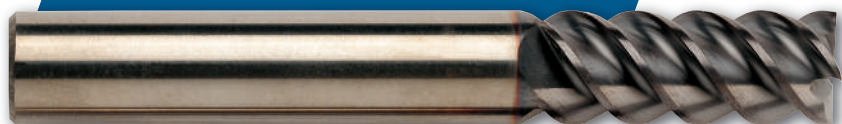
SURFAÇAGE

1/2 FINITION

FINITION

fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 55°

Nombre de dents : 4

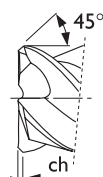
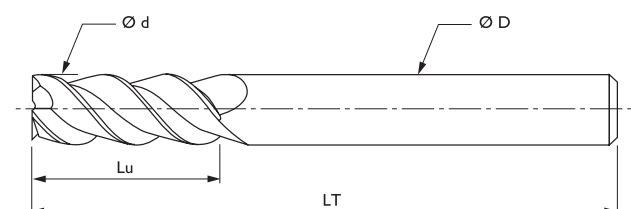
Dépouille : 8° curviligne

Coupe : 3°

Carbure : MK 10

Attachement : cylindrique
plat sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	38	12	3	4	51408X0300
4	40	12	4	4	51408X0400
5	50	14	5	4	51408X0500
6	50	16	6	4	51408X0600
8	60	22	8	4	51408X0800
10	70	25	10	4	51408X1000
12	70	25	12	4	51408X1200
14	75	30	14	4	51408X1400
16	75	30	16	4	51408X1600
18	75	35	18	4	51408X1800
20	75	35	20	4	51408X2000



REFERENCE
51408X TIALN-X

UGV

UVC

4 DENTS



1 DENT
AU CENTRE



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

NORME
USINE

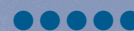
revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 700 N/mm²



< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²

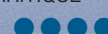


< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	ch
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	0.1 maxi

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE





1/2 finition

UGV

UVC

REFERENCE

51458X TIALN-X

SERIE LONGUE

4 DENTS



**1 DENT
AU CENTRE**



**AVEC OU SANS
LUBRIFICATION**

**NORME
USINE**

revêtement **TIALN-X**



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



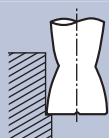
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	ch
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	0.1 maxi

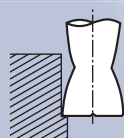
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



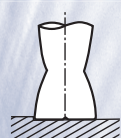
DIAGER
INDUSTRIE



FINITION



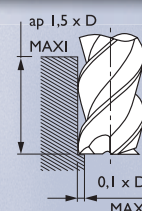
1/2 FINITION



SURFAÇAGE



ÉBAUCHE



fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 55°

Nombre de dents : 4

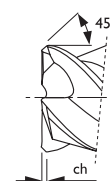
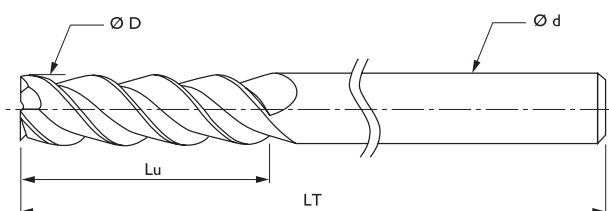
Dépouille : 8° curviligne

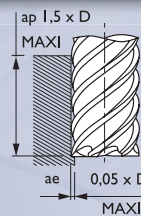
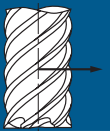
Coupe : 3°

Carbure : MK 10

Attachement : cylindrique, plat sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
3	38	16	3	4	51458X0300
4	50	19	4	4	51458X0400
5	60	24	5	4	51458X0500
6	60	24	6	4	51458X0600
8	75	35	8	4	51458X0800
10	75	40	10	4	51458X1000
12	100	45	12	4	51458X1200
14	100	50	14	4	51458X1400
16	100	52	16	4	51458X1600
18	100	55	18	4	51458X1800
20	100	55	20	4	51458X2000





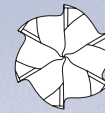
FINITION

REFERENCE
51608X TIALN-X

UGV

UVC

6 à 10 DENTS



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

ISO
10911

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 55°

Nombre de dents : 6 à 10

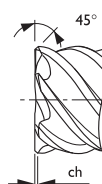
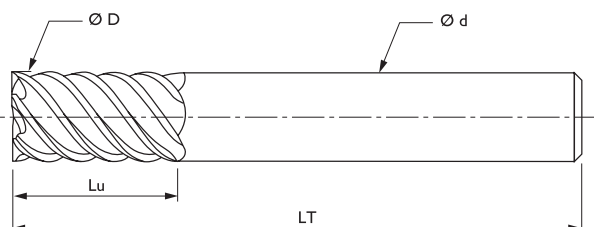
Dépouille : 8° curviligne

Coupe : - 6° négative

Carbure : MK 10

Attachement : cylindrique DIN 6535HA
plat sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	Z	Code Article
6	57	13	6	6	51608X0600
8	63	19	8	6	51608X0800
10	72	22	10	6	51608X1000
12	76	22	12	6	51608X1200
14	83	26	14	6	51608X1400
16	89	32	16	8	51608X1600
18	92	32	18	10	51608X1800
20	101	38	20	10	51608X2000



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	ch
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	0.1 maxi

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE





finition

UGV

UVC

REFERENCE

51808X TIALN-X

6 à 10 DENTS



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

ISO
10911

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



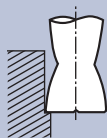
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	ch
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	0.1 maxi

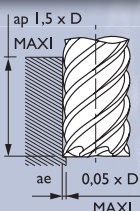
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE

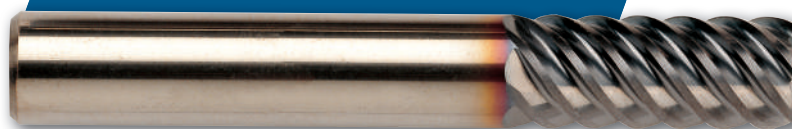


FINITION



fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 55°

Nombre de dents : 6 à 10

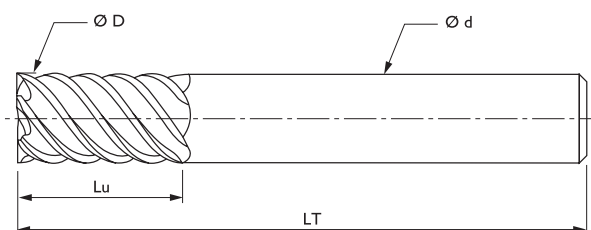
Dépouille : 8° curviligne

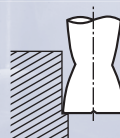
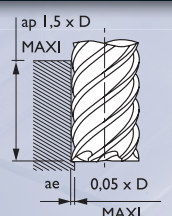
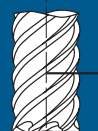
Coupe : 4°

Carbure : MK 10

Attachement : cylindrique DIN 6535HA
plat sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	ch	Z	Code Article
6	57	13	6	0,05	6	51808X0600
8	63	19	8	0,05	6	51808X0800
10	72	22	10	0,10	6	51808X1000
12	76	22	12	0,10	6	51808X1200
14	83	26	14	0,10	6	51808X1400
16	89	32	16	0,10	8	51808X1600
18	92	32	18	0,10	10	51808X1800
20	101	38	20	0,10	10	51808X2000





FINITION

REFERENCE
51658X TIALN-X

SERIE LONGUE

6 à 10 DENTS



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

NORME
USINE

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 55°

Nombre de dents : 6 à 10

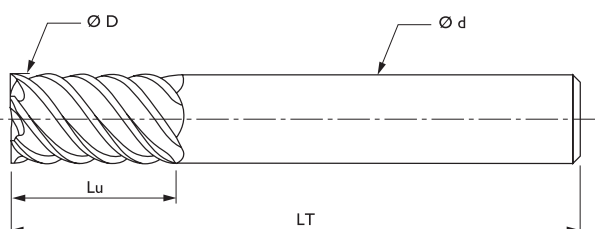
Dépouille : 8° curviligne

Coupe : - 6° négative

Carbure : MK 10

Attachement : cylindrique DIN 6535HA
plat sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	ch	Z	Code Article
6	76	35	6	0,05	6	51658X0600
8	88	35	8	0,05	6	51658X0800
10	95	50	10	0,10	6	51658X1000
12	100	50	12	0,10	6	51658X1200
14	105	50	14	0,10	6	51658X1400
16	110	50	16	0,10	8	51658X1600
18	110	50	18	0,10	10	51658X1800
20	110	50	20	0,10	10	51658X2000



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	ch
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	0.1 maxi

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE





finition

UGV

UVC

REFERENCE

51858X TIALN-X

SERIE LONGUE

6 à 10 DENTS



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

NORME
USINE

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²



< 1700 N/mm²



< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



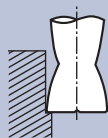
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	ch
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	0.1 maxi

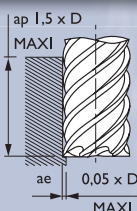
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



FINITION



fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 55°

Nombre de dents : 6 à 10

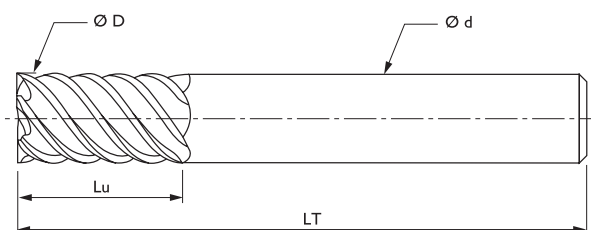
Dépouille : 8° curviligne

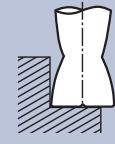
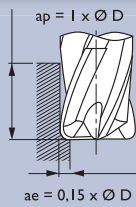
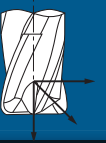
Coupe : 4°

Carbure : MK 10

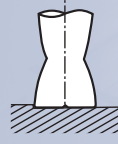
Attachement : cylindrique, plat sur demande

Ø D	LT	Lu	Ø d	ch	Z	Code Article
6	76	35	6	0,05	6	51858X0600
8	88	35	8	0,05	6	51858X0800
10	95	50	10	0,10	6	51858X1000
12	100	50	12	0,10	6	51858X1200
14	105	50	14	0,10	6	51858X1400
16	110	50	16	0,10	8	51858X1600
18	110	50	18	0,10	10	51858X1800
20	110	50	20	0,10	10	51858X2000





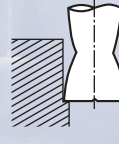
ÉBAUCHE



SURFAÇAGE



1/2 FINITION



FINITION

fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 25°

Nombre de dents : 4

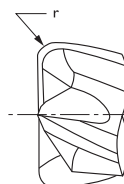
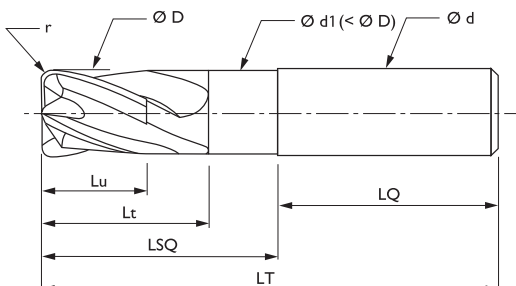
Dépouille : 9°

Coupe : 4°

Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique DIN 6535HA
plat sur demande DIN 6535HB

Ø D	LT	Lu	LSQ	Ø d x LQ	r	Z	Code Article
6	57	8	21	6 x 36	1,0	4	51412X0600
8	63	10	27	8 x 36	1,0	4	51412X0800
10	72	12	32	10 x 40	1,5	4	51412X1000
12	83	15	38	12 x 45	1,5	4	51412X1200
14	83	17	38	14 x 45	1,5	4	51412X1400
16	92	20	44	16 x 48	2,0	4	51412X1600
18	92	22	44	18 x 48	2,0	4	51412X1800
20	104	24	54	20 x 50	2,5	4	51412X2000

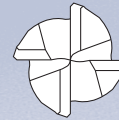


REFERENCE
51412X TIALN-X

UGV

UVC

4 DENTS



2 DENTS
FIL À FIL



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

NORME
USINE

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²

< 1700 N/mm²

< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.02

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE





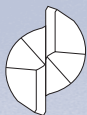
alliages légers

UGV

UVC

REFERENCE
51204

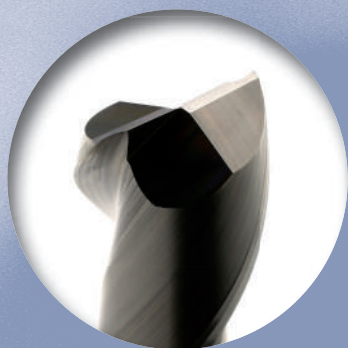
2 DENTS



FIL À FIL



NORME
USINE



PERFORMANCES

ALUMINIUM < 12% Si

< 100 HB



< 160 HB



ALUMINIUM > 12% Si

< 120 HB



BRONZE

< 100 HB



LAITON

< 200 HB



CUIVRE

< 200 HB



CUPRO ALU

< 200 HB



CARBONE ALU



DUROPLASTIQUE



THERMOPLASTIQUE



RESINE EPOXY



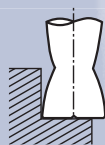
TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h9	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.02

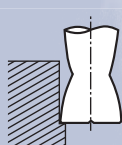
FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



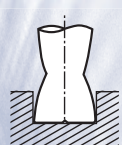
DIAGER
INDUSTRIE



ÉBAUCHE



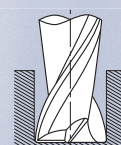
1/2 FINITION



RAINURAGE



FINITION



ae = l x Ø D

fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 35°

Nombre de dents : 2

Dépouille : 14°

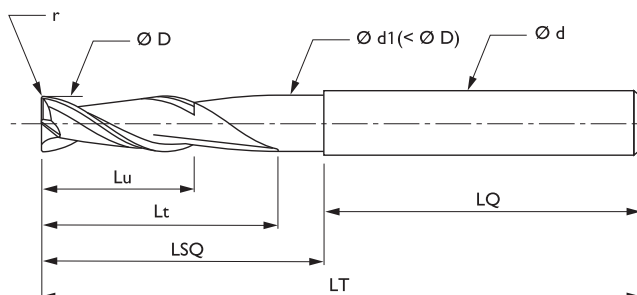
Coupe : 12°

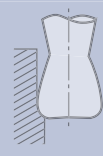
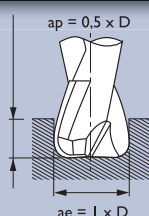
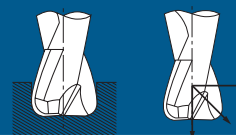
Carbure : MK 12

Attachement : cylindrique DIN 6535HA

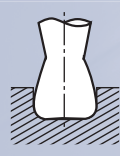
plat sur demande DIN 6535HB

Ø D	LT	Lu	LSQ	Ø d x LQ	r	Z	Code Article
4	57	8	21	6 x 36	0,10	2	51204-0400
5	57	10	21	6 x 36	0,10	2	51204-0500
6	57	13	21	6 x 36	0,10	2	51204-0600
8	63	19	27	8 x 36	0,10	2	51204-0800
10	72	22	32	10 x 40	0,15	2	51204-1000
12	76	22	31	12 x 45	0,15	2	51204-1200
14	83	26	38	14 x 45	0,20	2	51204-1400
16	89	32	41	16 x 48	0,25	2	51204-1600
18	92	32	44	18 x 48	0,30	2	51204-1800
20	104	38	54	20 x 50	0,35	2	51204-2000

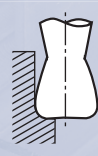




FINITION



RAINURAGE



1/2 FINITION



EBAUCHE

fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 20°

Nombre de dents : 2

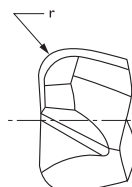
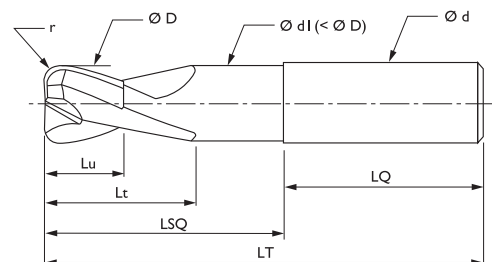
Dépouille : 9°

Coupe : 14°

Carbure : MK 12

Attachement : cylindrique

Ø D	LT	Lu x Lt	LSQ	Ø d x LQ	r	Z	Code Article
8	63	8 x 19	27	8 x 36	2,50	2	51222-08R0250
8	63	8 x 19	27	8 x 36	4	2	51222-08R0400
10	72	10 x 22	32	10 x 40	2,50	2	51222-10R0250
10	72	10 x 22	32	10 x 40	4	2	51222-10R0400
12	85	14 x 26	40	12 x 45	2,50	2	51222-12R0250
12	85	14 x 26	40	12 x 45	4	2	51222-12R0400
16	89	16 x 32	41	16 x 48	2,50	2	51222-16R0250
16	89	16 x 32	41	16 x 48	4	2	51222-16R0400
18	92	18 x 35	44	18 x 48	2,50	2	51222-18R0250
18	92	18 x 35	44	18 x 48	4	2	51222-18R0400
20	110	20 x 38	60	20 x 50	2,50	2	51222-20R0250
20	110	20 x 38	60	20 x 50	4	2	51222-20R0400
25	120	25 x 45	64	25 x 56	2,50	2	51222-25R0250
25	120	25 x 45	64	25 x 56	4	2	51222-25R0400
32	144	32 x 60	84	32 x 60	2,50	2	51222-32R0250
32	144	32 x 60	84	32 x 60	4	2	51222-32R0400



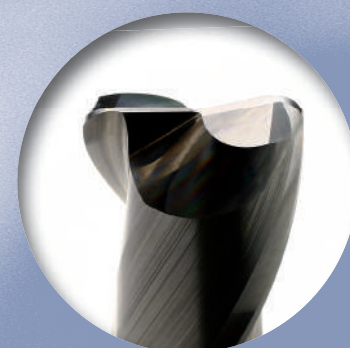
2 DENTS

FIL À FIL



ÉMULSION
MICROPULVÉ-
RISATION

NORME
USINE



PERFORMANCES

ALUMINIUM < 12% Si

< 100 HB



< 160 HB



ALUMINIUM > 12% Si

< 120 HB



BRONZE

< 100 HB



LAITON

< 200 HB



CUIVRE

< 200 HB



CUPRO ALU

< 200 HB



CARBONE ALU



DUROPLASTIQUE



THERMOPLASTIQUE



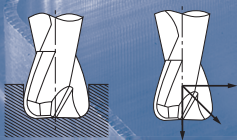
RESINE EPOXY



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.01

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



alliages légers

POCKETTING

UGV

UVC

REFERENCE
51262

SERIE LONGUE

2 DENTS

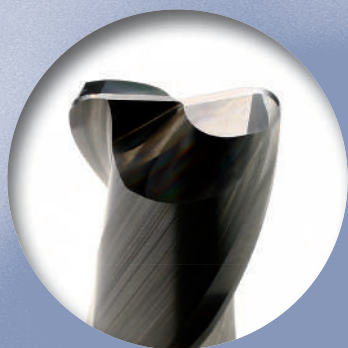


FIL À FIL



ÉMULSION
MICROPULVÉ-
RISATION

NORME
USINE



PERFORMANCES

ALUMINIUM < 12% Si

< 100 HB



< 160 HB



ALUMINIUM > 12% Si

< 120 HB



BRONZE

< 100 HB



LAITON

< 200 HB



CUIVRE

< 200 HB



CUPRO ALU

< 200 HB



CARBONE ALU



DUROPLASTIQUE



THERMOPLASTIQUE



RESINE EPOXY



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.01

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



EBAUCHE



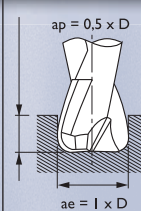
1/2 FINITION



RAINURAGE



FINITION



fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 20°

Nombre de dents : 2

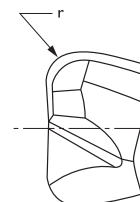
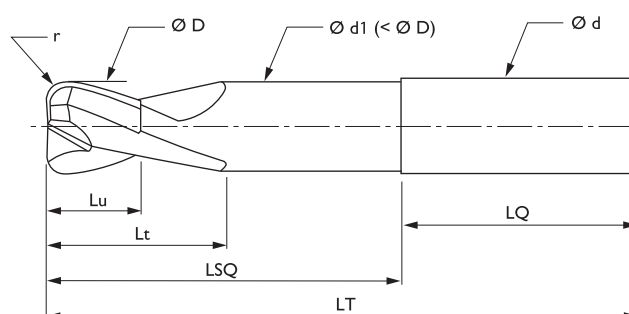
Dépouille : 9°

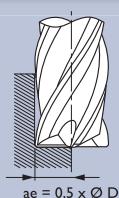
Coupe : 14°

Carbure : MK 12

Attachement : cylindrique DIN 6535HA

Ø D	LT	Lu x Lt	LSQ	Ø d x LQ	r	Z	Code Article
8	74	8 x 16	38	8 x 36	2,50	2	51262-08R0250
8	74	8 x 16	38	8 x 36	4	2	51262-08R0400
10	83	10 x 20	43	10 x 40	2,50	2	51262-10R0250
10	83	10 x 20	43	10 x 40	4	2	51262-10R0400
12	100	14 x 26	55	12 x 45	2,50	2	51262-12R0250
12	100	14 x 26	55	12 x 45	4	2	51262-12R0400
16	110	16 x 32	62	16 x 48	2,50	2	51262-16R0250
16	110	16 x 32	62	16 x 48	4	2	51262-16R0400
18	110	18 x 35	62	18 x 48	2,50	2	51262-18R0250
18	110	18 x 35	62	18 x 48	4	2	51262-18R0400
20	125	20 x 38	75	20 x 50	2,50	2	51262-20R0250
20	125	20 x 38	75	20 x 50	4	2	51262-20R0400
25	136	25 x 45	80	25 x 56	2,50	2	51262-25R0250
25	136	25 x 45	80	25 x 56	4	2	51262-25R0400
32	170	32 x 60	110	32 x 60	2,50	2	51262-32R0250
32	170	32 x 60	110	32 x 60	4	2	51262-32R0400





ae = 0,5 x Ø D

ÉBAUCHE

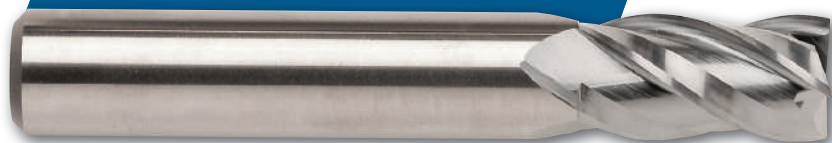
SURFAÇAGE

1/2 FINITION

FINITION

fraise 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 35°

Nombre de dents : 4

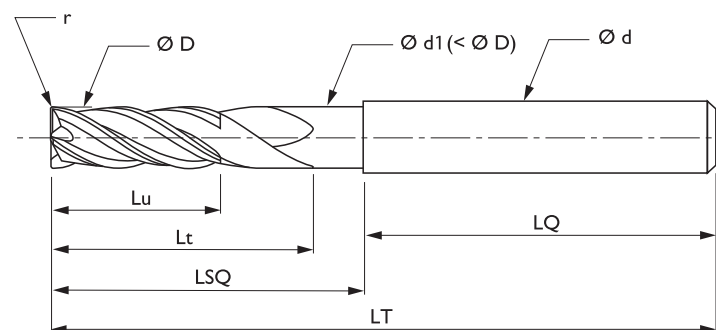
Dépouille : 14°

Coupe : 12°

Carbure : MK 12

Attachement : cylindrique DIN 6535HA
plat sur demande DIN 6535HB

Ø D	LT	Lu	LSQ	Ø d x LQ	r	Z	Code Article
4	57	11	21	6 x 36	0,10	4	51404-0400
5	57	13	21	6 x 36	0,10	4	51404-0500
6	57	13	21	6 x 36	0,10	4	51404-0600
8	63	19	27	8 x 36	0,10	4	51404-0800
10	72	22	32	10 x 40	0,15	4	51404-1000
12	76	22	31	12 x 45	0,15	4	51404-1200
14	83	26	38	14 x 45	0,20	4	51404-1400
16	89	32	41	16 x 48	0,25	4	51404-1600
18	92	32	44	18 x 48	0,30	4	51404-1800
20	104	38	54	20 x 50	0,35	4	51404-2000

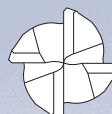


REFERENCE
51404

UGV

UVC

4 DENTS



2 DENTS
FIL À FIL



ÉMULSION
MICROPULVÉ-
RISATION

NORME
USINE



PERFORMANCES

ALUMINIUM < 12% Si

< 100 HB



< 160 HB



ALUMINIUM > 12% Si

< 120 HB



BRONZE

< 100 HB



LAITON

< 200 HB



CUIVRE

< 200 HB



CUPRO ALU

< 200 HB



CARBONE ALU



DUROPLASTIQUE



THERMOPLASTIQUE



RESINE EPOXY



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h11	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.02

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE



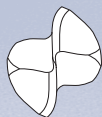
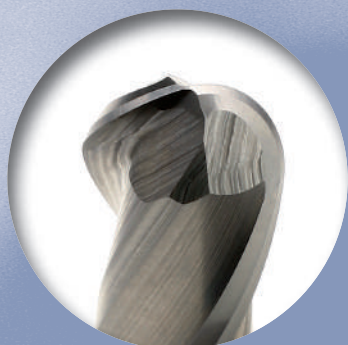


copiage

UGV

UVC

REFERENCE

2344**2 DENTS****FIL À FIL****AVEC OU SANS
LUBRIFICATION****ISO
10911**

PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²< 1700 N/mm²< 2100 N/mm²

INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²

FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



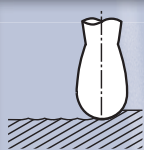
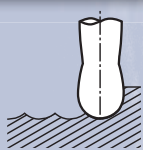
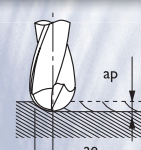
ALUMINIUM ET SES ALLIAGES



CUIVRES ET SES ALLIAGES



MATÉRIAUX COMPOSITES

**EBAUCHE
FINITION****EBAUCHE
COPIAGE**
 $ap = 0,2 \times \varnothing D$
 $ae = 0,5 \times \varnothing D$

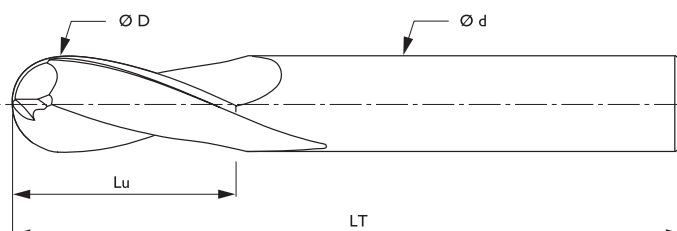
fraise hémisph. 2 tailles carbure monobloc



caractéristiques :

*Coupe à droite**Hélice à droite : 25°**Nombre de dents : 2**Dépouille : 10°**Coupe : 8°**Carbure : MK 15**Attachement : cylindrique DIN 6535HA**plat sur demande à partir du Ø 6 DIN 6535HB**Revêtement : sur demande*

Ø D	LT	Lu	Ø d	r	Z	Code Article
2	35	8	2	Ø D/2	2	2344--0200
2,5	38	8	2,5	Ø D/2	2	2344--0250
3	38	8	3	Ø D/2	2	2344--0300
4	43	11	4	Ø D/2	2	2344--0400
5	47	13	5	Ø D/2	2	2344--0500
6	57	13	6	Ø D/2	2	2344--0600
7	63	16	8	Ø D/2	2	2344--0700
8	63	19	8	Ø D/2	2	2344--0800
9	72	19	10	Ø D/2	2	2344--0900
10	72	22	10	Ø D/2	2	2344--1000
12	76	22	12	Ø D/2	2	2344--1200
14	83	26	14	Ø D/2	2	2344--1400
16	83	32	16	Ø D/2	2	2344--1600

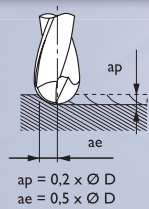
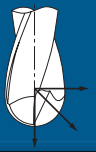


TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h9	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.01

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99


DIAGER
INDUSTRIE

fraise hémisph. 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 17°

Nombre de dents : 2

Goujures : N

Dépouille : 10°

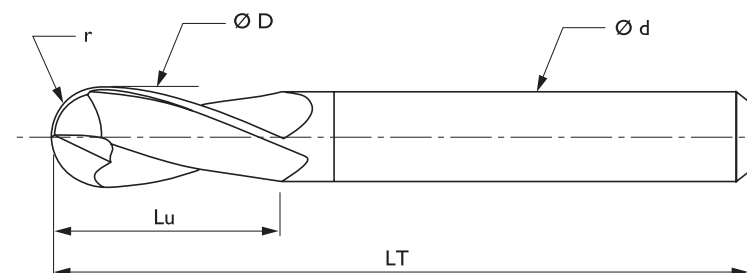
Coupe : 8°

Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique DIN 6535HA

plat sur demande à partir du Ø 6 DIN 6535HB

Ø D	LT	Lu	Ø d	r	Z	Code Article
2	35	4	2	Ø D/2	2	51221X0200
3	38	5	3	Ø D/2	2	51221X0300
4	42	6	4	Ø D/2	2	51221X0400
5	47	8	5	Ø D/2	2	51221X0500
6	57	8	6	Ø D/2	2	51221X0600
8	63	10	8	Ø D/2	2	51221X0800
10	72	12	10	Ø D/2	2	51221X1000
12	76	15	12	Ø D/2	2	51221X1200



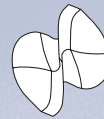
REFERENCE
51221X TIALN-X

UGV

UVC

SERIE COURTE

2 DENTS



FIL À FIL



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

NORME
USINE

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²

< 1700 N/mm²

< 2100 N/mm²

INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB

INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB

ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB

ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²

FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB

FONTE GRISE

< 220 HB

TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.01

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99





copiage

UGV

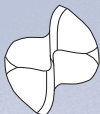
UVC

REFERENCE

51291X TIALN-X

SERIE LONGUE

2 DENTS



FIL À FIL



AVEC OU SANS
LUBRIFICATION

NORME
USINE

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²

< 1700 N/mm²

< 2100 N/mm²



INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB



INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB



ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB



ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²



FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB



FONTE GRISE

< 220 HB



TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.01

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



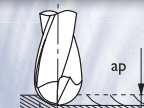
DIAGER
INDUSTRIE



EBAUCHE
FINITION



EBAUCHE
COPIAGE



$ap = 0,15 \times \varnothing D$
 $ae = 0,5 \times \varnothing D$

fraise hémisph. 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 17°

Nombre de dents : 2

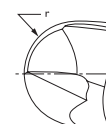
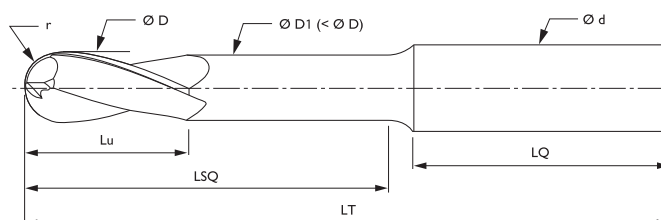
Dépouille : 10°

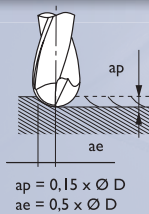
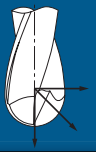
Coupe : 8°

Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique

Ø D	LT	Lu	Lc	LSQ	Ø d x LQ	r	D1	Code Article
2,5	60	4	7	30	4 x 30	Ø D/2	2,4	51291X0250
3	65	5	7	35	4 x 30	Ø D/2	2,8	51291X0300
4	70	6	9	40	6 x 30	Ø D/2	3,6	51291X0400
5	75	8	10	45	6 x 30	Ø D/2	4,6	51291X0500
6	80	8	12	45	6 x 35	Ø D/2	5,5	51291X0600
8	90	10	16	55	8 x 35	Ø D/2	7,5	51291X0800
10	100	12	20	65	10 x 35	Ø D/2	9,3	51291X1000
12	120	15	20	85	12 x 35	Ø D/2	11,3	51291X1200





fraise hémisph. 2 tailles carbure monobloc

USINAGE GRANDE VITESSE



caractéristiques :

Coupe à droite

Hélice à droite : 17°

Nombre de dents : 2

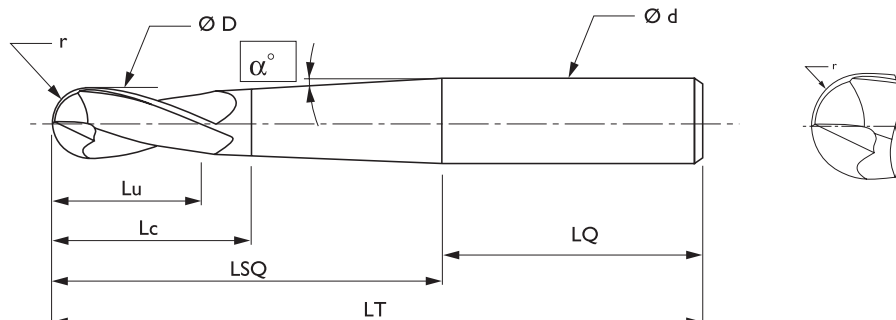
Dépouille : 10°

Coupe : 8°

Carbure : MK 15

Attachement : cylindrique

Ø D	LT	Lu	Lc	LSQ	Ø d x LQ	r	α	Code Article
2,5	60	4	7	30	4 x 30	Ø D/2	1°50'	51271X0250
3	65	5	7	35	4 x 30	Ø D/2	1°	51271X0300
4	70	6	9	40	6 x 30	Ø D/2	1°50'	51271X0400
5	75	8	10	45	6 x 30	Ø D/2	0°50'	51271X0500
6	80	8	12	45	8 x 35	Ø D/2	1°40'	51271X0600
8	90	10	16	55	10 x 35	Ø D/2	1°30'	51271X0800
10	100	12	20	65	12 x 35	Ø D/2	1°20'	51271X1000
12	120	15	20	85	16 x 35	Ø D/2	1°50'	51271X1200



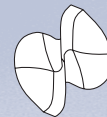
REFERENCE
51271X TIALN-X

UGV

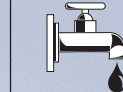
UVC

SERIE LONGUE

2 DENTS



FIL À FIL



**AVEC OU SANS
LUBRIFICATION**

**NORME
USINE**

revêtement TIALN-X



PERFORMANCES

ACIER

< 1100 N/mm²

< 1700 N/mm²

< 2100 N/mm²

INOX MARTENSITIQUE FERRITIQUE

< 220 HB

INOX AUSTENITIQUE

< 220 HB

ACIER REFRACTAIRE

< 320 HB

ALLIAGE DE TITANE

< 1100 N/mm²

FONTE GRISE LAMELLAIRE

< 210 HB

FONTE GRISE

< 220 HB

TOLERANCES GENERALES

Ø D	Ø d	LT	Lu	r
h10	h6	+2 / 0	+1.5 / 0	± 0.01

FICHES TECHNIQUES > PAGES 92 À 99



DIAGER
INDUSTRIE

