FRAISE UGV MD E2 + EZI-DUR POUR MÉTAUX DURS · ENDMILL FOR HSC E2 + EZI-DUR · SCHAFTFRÄSER HSC HM E2 + EZI-DUR

23141X-3-6 Version du 04.11.2026

SWISS MADE

E2
NUANCE SUBMICROGRAINS USINAGE HAUTE VITESSE DE MATIÈRES ABRASIVES

λ = 45°
γ = -2°
ANGLES D'HÉLICE 45° ET DE COUPE -2°

45°
CHANFREIN À 45°

COUPE LATÉRALE ET ANGLE

l1
3xD
LONGUEUR DE COUPE 3XD

LONGUEUR UTILE LONGUE

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

●●● Excellent (3/3) ●●○ Bon (2/3) ●○○ Possible (1/3) ○○○ Non recommandé

Compatibilité du produit avec les matières

CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	23141X-3-6
	Aciers alliés et non alliés Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm²	1a	●○○ 1/3
		Rm 450–700 N/mm²	1b	●○○ 1/3
		Rm 700–900 N/mm²	1c	●○○ 1/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	●●● 3/3
	Aciers Inox Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm²	2a	●○○ 1/3
		Rm 650–950 N/mm²	2b	●○○ 1/3
		Rm > 950 N/mm²	2c	●○○ 1/3
	Aciers trempés Aciers durcis	44–56 HRC	3a	●●● 3/3
		57–67 HRC	3b	●●● 3/3
	Matériaux exotiques Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●●● 3/3
		> 32 HRC	4b	●●● 3/3
	Graphite Graphite industriel		5	●○○ 1/3
	Fontes Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	●○○ 1/3
		> 32 HRC	6b	●○○ 1/3
	Titane Alliages titane	Rm < 600 N/mm²	7a	●○○ 1/3
		600 < Rm N/mm²	7b	●●○ 2/3
	Alliages Nickel Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	●●● 3/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b	●●● 3/3
	Cuivre, laiton, bronze Cuivreux	Rm < 850 N/mm²	9a	○○○ 0/3
		Rm > 850 N/mm²	9b	○○○ 0/3
	Aluminium Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	○○○ 0/3
		0.5% < Si < 5%	10b	○○○ 0/3
		Si > 5%	10c	○○○ 0/3
	Matières synthétiques Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	○○○ 0/3
		Thermodurcissable	11b	○○○ 0/3
	Matières composites Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	○○○ 0/3
		Fibre de carbone / KFK	12b	○○○ 0/3
	Métaux précieux Or, platine, argent	Or	13a	○○○ 0/3
		Platine	13b	○○○ 0/3

DESSIN TECHNIQUE



23141

DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (h10)	3 mm
d (h6)	6 mm
L	68 mm
l1	10 mm
l3	–
d3	–
R	–
e	–
Z	4
Chanfrein K	0.03
w° collision	5.5°

E-SHOP / EZI CUT
eskenazi.ch/eshop/23141X-3-6

© 2026 Eskenazi SA — Carouge, Genève
Tous droits réservés