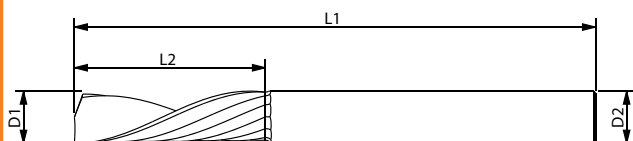




Carbure
Carbide



Cat-Nr 12000		Ø D1	Ø D2	L2	L1	z
		mm	mm	mm	mm	
Ref.	LMT- Code	MÉTRIQUE				
2700279	12010	1	3	4	30	1
2700281	12015	1,5	3	6	30	1
2700025	12020	2	2	8	30	1
2701844	12020A	2	2	8	60	1
2700282	12020B	2	3	8	30	1
NEW 7277820	12020C	2	6	8	50	1
2700254	12025	2,5	2,5	8	30	1
2701846	12025A	2,5	2,5	8	60	1
2703050	12030	3	3	10	30	1
2701847	12030A	3	3	10	60	1
2700283	12030B	3	6	10	50	1
2700256	12040	4	4	12	50	1
2701849	12040A	4	4	20	60	1
2701850	12040B	4	4	30	70	1
2700284	12040C	4	6	12	50	1
2700257	12050	5	5	16	60	1
2701852	12050A	5	5	30	70	1
2700285	12050B	5	6	16	50	1
2700258	12060	6	6	20	60	1
2701843	12060A	6	6	30	70	1
2701841	12060B	6	6	38	80	1
2700259	12080	8	8	22	60	1
2701854	12080A	8	8	38	80	1
2700260	12100	10	10	30	75	1
2700261	12120	12	12	30	75	1

Cat-Nr 12000		Ø D1		Ø D2		L2		L1		z
		mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	
Ref.	LMT- Code	INCH								
2701848	12317	3,17	1/8"	6,35	1/4"	12,7	1/2"	38,1	1 1/2"	1
2701851	12476	4,76	3/16"	6,35	1/4"	15,87	5/8"	50,8	2"	1
2701853	12635	6,35	1/4"	6,35	1/4"	19,05	3/4"	50,8	2"	1



Conseils d'expert
Experts advices

Lors de l'usinage avec une hélice à gauche le copeau descend et est donc mal évacué. L'avantage est que l'outil pousse la matière vers le bas et donc aide à son maintien.

Ce type d'hélice est le plus souvent utilisé dans les cas suivants:

- Pièces de faible épaisseur
- Pièces de petites tailles
- Pour éviter la délamination de la matière sur la face supérieure
- Sur robots (usinage tableau de bord), où une poussée vers le bas de la pièce est nécessaire pour éviter les vibrations

Il peut être nécessaire de prévoir un espace entre la table et la matière pour l'évacuation des copeaux.

When cutting with a downcut endmill the chips are thrown downwards. It might be bad evacuated. The advantage is that the tool pushes the material downwards which helps to maintain it.

This kind of tool are oftenly used for :

- Small thickness workpieces
- Small parts
- Avoid delamination on the upper part of the material
- On machining robots (example for dashboards machining) to avoid vibrations

It is recommended to have a space between sacrificial plate and material for correct chips evacuation.