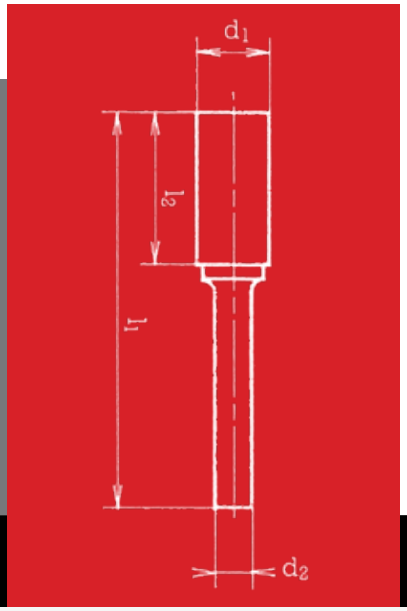
BIAX

Hartmetallwerkzeuge

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE



résistant • durable • éprouvé

SWISS MADE

www.biax.de | 001 580 648

Depuis 1919, la société Schmid & Wezel s'engage à l'égard d'un niveau maximal de précision, de qualité et d'un partenariat de collaboration.

Les outils pneumatiques et les outils électriques BIAX, les outils en métal dur BIAX et les machines de boucherie EFA comptent parmi les trois domaines d'activité de l'entreprise. Ceux-ci sont fabriqués sur trois sites modernes en Allemagne et en Suisse. Avec ses produits, le fabricant de machines Schmid & Wezel est leader sur le marché en termes de qualité, notamment grâce à son niveau de fabrication élevé atteignant 90%.

La satisfaction sur le long terme de nos clients est l'objectif et la force motrice essentielle pour une innovation et une qualité constante. Des solutions répondant aux besoins avec une qualité élevée des produits et un suivi clientèle personnalisé sont les atouts de Schmid & Wezel.

BIAX **Neuhausen am Rheinfall**

BIAX **Maulbronn**
(administration du groupe)

BIAX **Hilsbach**

PRODUCTEUR DE FRAISES EN MÉTAL DUR DEPUIS PLUS DE 60 ANS

- **Très longue durée de vie grâce à l'utilisation de métaux durs sélectionnés**
- **Capacité de coupe élevée**
- **Très bonne évacuation des copeaux**
- **Réduit la formation d'arêtes rapportées grâce à un polissage spécial**
- **Coupe très souple grâce à une géométrie optimale des tranchants**
- **Pas de corrosion du métal dur**

SWISS MADE

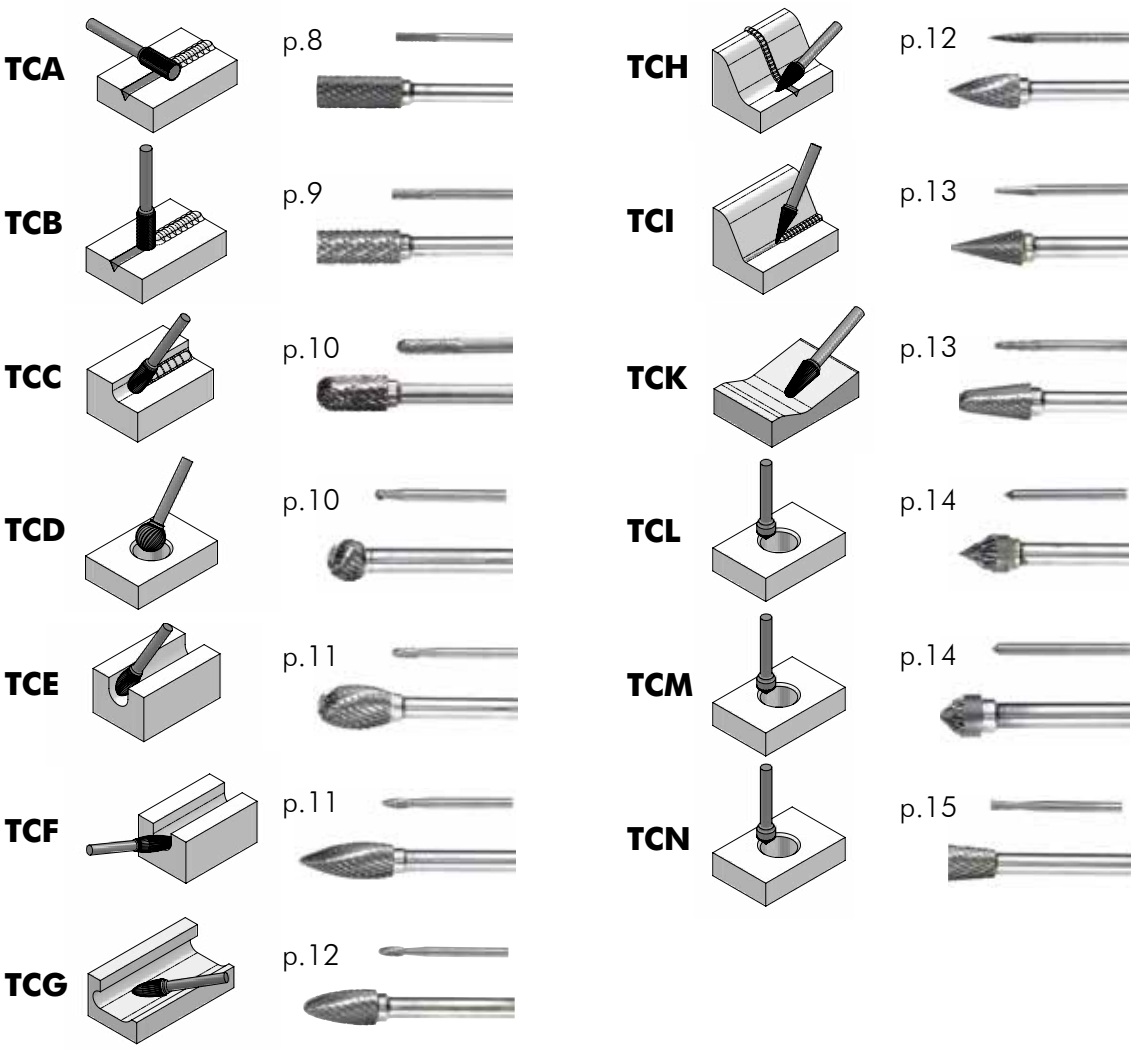
Table des matières

Contenu

Page

5	Présentation des dentures
6	Tableau données de coupe
7	Diagramme vitesse de rotation
8-15	Fraises sur tige universelles
15	Fraises sur tige en longueur spéciale
16-19	Fraises sur tige spéciales

Formes et exemples d'application



Fraises sur tige normalisées suivant la norme DIN 8033

avec polissage de précision pour des performances de pointe

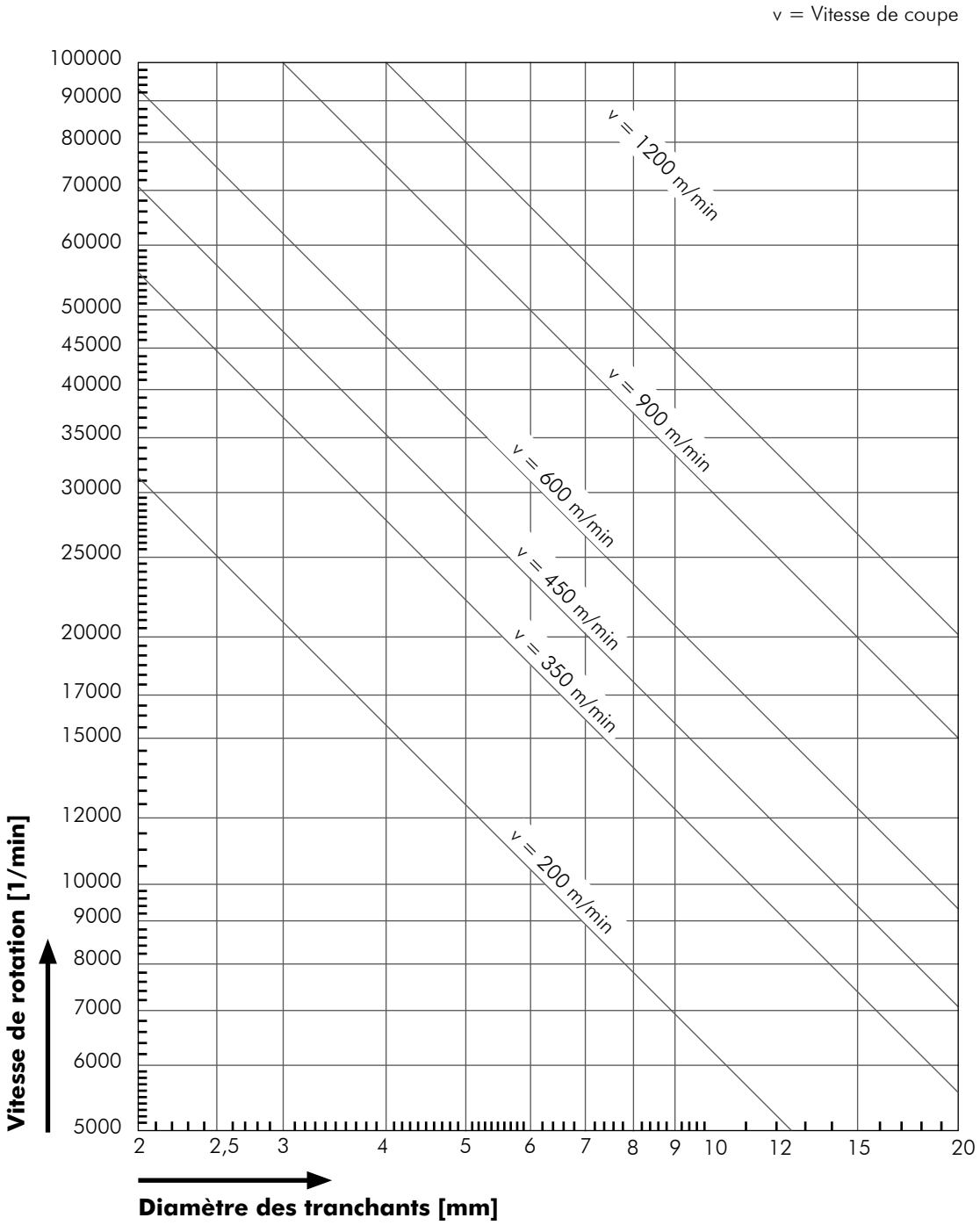
	Denture	Description
	2 Page 8-15	La denture 2 correspond à une denture simple qui permet un **enlèvement de copeaux élevé** tout en offrant une **bonne surface**.
	5 Page 8-15	Cette denture est une denture simple comme la denture 2. Cependant, on obtient une **meilleure surface et un enlèvement de matière réduit grâce au nombre accru de dents**.
	63 Page 8-17	La denture croisée de BIAX, très prisée et éprouvée depuis longtemps, séduit grâce à un **enlèvement de matière élevé et un guidage silencieux** sur les pièces à usiner. Vous pouvez utiliser cette denture **pour la quasi-totalité des matériaux**, elle révèle toutefois toute sa performance lors de l'usinage des **pièces moulées**.
	63 – Performance Page 17	Si vous êtes confronté à devoir utiliser des **aciers inoxydables, des aciers trempés difficiles à usiner**, il existe la possibilité de munir la denture 63 déjà épaisse d'un revêtement spécial. **La durée de vie s'en trouvera considérablement accrue et l'enlèvement de matière pourra être encore amélioré.**
	10 – Superfein (très fin) Page 17	Si vous devez travailler dans des **endroits difficiles d'accès** ou que vous souhaitez parvenir à un **résultat de surface parfait**, nous vous proposons notre denture Superfein. Vous obtiendrez les meilleures surfaces et un **niveau de contrôle élevé**.
	13 – Non ferreux Page 17	La denture non ferreuse représente une autre spécificité de la société BIAX, celle-ci offre un **enlèvement de matière parfait sur les métaux non ferreux fragiles et les matières plastiques**.
	14 – Alu Page 18	La denture 14 est une denture spéciale permettant d'obtenir une capacité de coupe **optimale dans les métaux non ferreux et les matières synthétiques.** Les grandes chambres à copeaux permettent à la fraise de "couper toujours librement".
	14 – Performance de l'alu Page 18	Dans des **cas de duretés absolues, comme lors de l'usinage de l'aluminium pur**, nous vous recommandons la denture 14 avec notre revêtement spécialement conçu à cet effet afin de parvenir à un résultat parfait.
	16 – Composites Page 19	La denture 16 correspond à une innovation de la gamme BIAX, cette denture est pour le mieux adaptée à l'usinage des **matériaux composites à fibres**.

La performance signifie que nous dotons les fraises de revêtements spéciaux et que vous bénéficiez ainsi d'un nouveau niveau par lequel vous serez immédiatement séduit.

Données de coupe

Matériau	Denture	Type d'usinage	Vitesse de coupe jusqu'à
Métaux non ferreux mous et métaux non ferreux (aluminium pur, cuivre, zinc)	Alu	Dégrossissage	350 m/min
		Finition	450 m/min
	Performance de l'alu	Dégrossissage	450 m/min
		Finition	650 m/min
	Denture 2	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	500 m/min
Métaux non ferreux durs (alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc, bronze, fonte rouge)	Alu	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	500 m/min
	Non ferreux	Dégrossissage	450 m/min
		Finition	550 m/min
	Performance de l'alu	Dégrossissage	600 m/min
		Finition	750 m/min
	Denture 2	Dégrossissage	450 m/min
		Finition	700 m/min
	Denture 63	Dégrossissage	600 m/min
		Finition	900 m/min
Matières plastiques	Alu	Dégrossissage	300 m/min
		Finition	450 m/min
	Non ferreux	Dégrossissage	300 m/min
		Finition	450 m/min
	Performance de l'alu	Dégrossissage	350 m/min
		Finition	500 m/min
	Denture 2	Dégrossissage	300 m/min
		Finition	350 m/min
	Denture 63	Dégrossissage	300 m/min
		Finition	450 m/min
Matériaux composites	Composites	Dégrossissage	450 m/min
		Finition	800 m/min
Fonte	Denture 63	Dégrossissage	600 m/min
		Finition	900 m/min
	Denture 2	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	600 m/min
	Denture 5	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	900 m/min
Acier, fonte (aciers de construction, aciers d'outils, aciers de cémentation, aciers trempés, aciers non alliés, aciers alliés)	Denture 63	Dégrossissage	450 m/min
		Finition	600 m/min
	63 Performance	Dégrossissage	600 m/min
		Finition	900 m/min
	Superfein	Finition	900 m/min
	Denture 2	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	600 m/min
	Denture 5	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	900 m/min
Acier inoxydable et titane	Denture 63	Dégrossissage	450 m/min
		Finition	600 m/min
	63 Performance	Dégrossissage	600 m/min
		Finition	900 m/min
	Superfein	Finition	900 m/min
	Denture 2	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	600 m/min
	Denture 5	Dégrossissage	400 m/min
		Finition	900 m/min

Diagramme de la vitesse de rotation

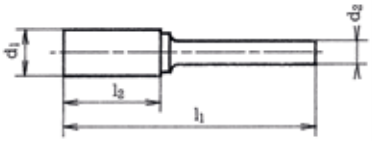


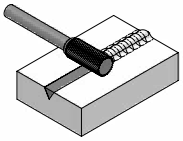
En cas de questions concernant les fraises sur tige, vous pouvez volontiers nous contacter ou convenir d'un rendez-vous avec l'un de nos spécialistes BIAX. Comme option supplémentaire, nous vous proposons de nous rendre visite au sein de la centrale du groupe à Maulbronn afin de trouver ensemble la meilleure solution. Sinon, vous pouvez volontiers nous faire parvenir une pièce à usiner.

Fraises sur tige universelles

TCA

Forme cylindrique
sans denture frontale

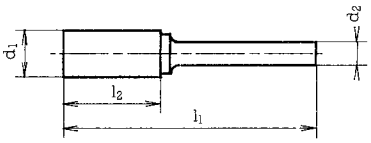


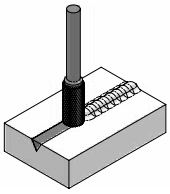


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
ZYA 0210.03	**TCA 0203**	**3**	**2**	**10**	**40**	---	001 952 000	001 952 001
ZYA 0313.03	**TCA 0303**	**3**	**3**	**13**	**43**	---	001 952 010	001 952 011
---	**TCA 0403**	**3**	**4**	**6**	**36**	---	001 952 056	001 952 057
---	**TCA 0503**	**3**	**5**	**5**	**35**	---	001 952 083	001 952 084
ZYA 0607.03	**TCA 0603**	**3**	**6**	**7**	**37**	---	001 952 092	001 952 093
ZYA 0613.03	**TCA 0613**	**3**	**6**	**13**	**43**	---	001 952 181	001 952 182
ZYA 0413.06	**TCA 0406**	**6**	**4**	**13**	**53**	001 952 066	001 952 068	001 952 069
---	**TCA 0506**	**6**	**5**	**13**	**58**	001 952 513	001 952 085	001 952 086
ZYA 0616.06	**TCA 0606**	**6**	**6**	**16**	**56**	001 952 119	001 952 121	001 952 122
ZYA 0820.06	**TCA 0806**	**6**	**8**	**20**	**60**	001 952 514	001 952 195	001 952 196
ZYA 1013.06	**TCA 1006**	**6**	**10**	**13**	**53**	001 952 515	001 952 221	001 952 222
ZYA 1020.06	**TCA 1016**	**6**	**10**	**20**	**60**	001 952 516	001 952 523	001 952 275
ZYA 1025.06	**TCA 1026**	**6**	**10**	**25**	**65**	001 952 517	001 952 524	001 952 285
ZYA 1225.06	**TCA 1206**	**6**	**12**	**25**	**65**	001 952 289	001 952 291	001 952 293

TCB

Forme cylindrique avec denture frontale



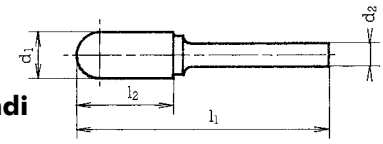


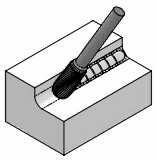
DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
ZYAS 0210.03	**TCB 0203**	**3**	**2**	**10**	**40**	---	001 952 002	001 952 003
ZYAS 0313.03	**TCB 0303**	**3**	**3**	**13**	**43**	---	001 952 012	001 952 013
---	**TCB 0403**	**3**	**4**	**6**	**36**	---	001 952 058	001 952 059
ZYAS 0613.03	**TCB 0613**	**3**	**6**	**13**	**43**	---	---	001 952 183
ZYAS 0413.06	**TCB 0406**	**6**	**4**	**13**	**53**	001 952 070	001 952 538	001 952 072
ZYAS 0616.06	**TCB 0606**	**6**	**6**	**16**	**56**	001 952 123	001 952 126	001 952 127
ZYAS 0820.06	**TCB 0806**	**6**	**8**	**20**	**60**	001 952 529	001 952 198	001 952 199
ZYAS 1013.06	**TCB 1006**	**6**	**10**	**13**	**53**	001 952 530	001 952 224	001 952 225
ZYAS 1020.06	**TCB 1016**	**6**	**10**	**20**	**60**	001 952 531	001 952 539	001 952 277
ZYAS 1025.06	**TCB 1026**	**6**	**10**	**25**	**65**	001 952 532	001 952 540	001 952 287
ZYAS 1225.06	**TCB 1206**	**6**	**12**	**25**	**65**	001 952 294	001 952 296	001 952 297
ZYAS 1625.06	**TCB 1606**	**6**	**16**	**25**	**65**	001 952 534	001 952 542	001 952 410

Fraises sur tige universelles

TCC

Forme cylindrique à bout arrondi

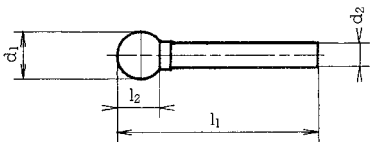


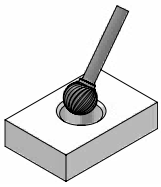


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
WRC 0210.03	**TCC 0203**	**3**	**2**	**10**	**40**	---	001 952 005	001 952 006
WRC 0313.03	**TCC 0303**	**3**	**3**	**13**	**43**	---	001 952 017	001 952 018
WRC 0613.03	**TCC 0603**	**3**	**6**	**13**	**43**	---	001 952 095	001 952 096
WRC 0413.06	**TCC 0406**	**6**	**4**	**13**	**53**	001 952 073	001 952 075	001 952 076
WRC ---	**TCC 0506**	**6**	**5**	**13**	**58**	001 952 566	001 952 573	001 952 087
WRC 0616.06	**TCC 0606**	**6**	**6**	**16**	**56**	001 952 129	001 952 132	001 952 133
WRC 0820.06	**TCC 0806**	**6**	**8**	**20**	**60**	001 952 201	001 952 203	001 952 204
WRC 1020.06	**TCC 1006**	**6**	**10**	**20**	**60**	001 952 227	001 952 230	001 952 232
WRC 1025.06	**TCC 1016**	**6**	**10**	**25**	**65**	001 952 567	001 952 574	001 952 280
WRC 1225.06	**TCC 1206**	**6**	**12**	**25**	**65**	001 952 299	001 952 301	001 952 303

TCD

Forme sphérique

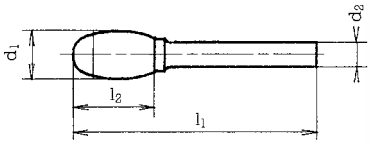


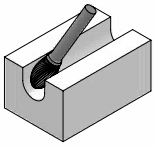


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
KUD 0201.03	**TCD 0203**	**3**	**2**	**1,8**	**32**	---	001 952 007	001 952 008
KUD 0302.03	**TCD 0303**	**3**	**3**	**2,7**	**33**	---	001 952 020	001 952 021
KUD 0403.03	**TCD 0403**	**3**	**4**	**3,6**	**34**	---	001 952 062	001 952 063
KUD 0605.03	**TCD 0603**	**3**	**6**	**5,4**	**35**	---	001 952 098	001 952 099
KUD 0403.06	**TCD 0406**	**6**	**4**	**3,6**	**44**	001 952 602	001 952 078	001 952 079
KUD ---	**TCD 0506**	**6**	**5**	**4**	**44**	001 952 603	001 952 089	001 952 090
KUD 0605.06	**TCD 0606**	**6**	**6**	**5,4**	**45**	001 952 134	001 952 136	001 952 137
KUD 0807.06	**TCD 0806**	**6**	**8**	**7,2**	**47**	001 952 206	001 952 208	001 952 209
KUD 1009.06	**TCD 1006**	**6**	**10**	**9**	**49**	001 952 234	001 952 237	001 952 238
KUD 1210.06	**TCD 1206**	**6**	**12**	**10,8**	**51**	001 952 305	001 950 554	001 952 310

TCE

Forme de goutte

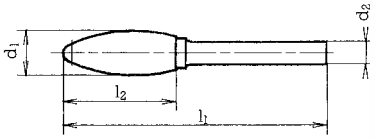


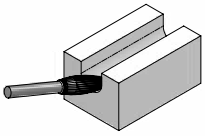


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 5	Denture 63
TRE 0307.03	**TCE 0303**	**3**	**3**	**7**	**37**	001 952 023	001 952 024
TRE ---	**TCE 0403**	**3**	**4**	**7,4**	**38**	001 952 064	001 952 065
TRE 0610.03	**TCE 0603**	**3**	**6**	**10**	**40**	001 952 101	001 952 102
TRE 0610.06	**TCE 0606**	**6**	**6**	**10**	**50**	001 952 139	001 952 140
TRE 0813.06	**TCE 0806**	**6**	**8**	**13**	**53**	001 952 212	001 952 213
TRE 1220.06	**TCE 1206**	**6**	**12**	**20**	**60**	001 952 313	001 952 315
TRE 1625.06	**TCE 1606**	**6**	**16**	**25**	**65**	001 952 628	001 952 417
TRE ---	**TCE 1208**	**8**	**12**	**20**	**60**	001 952 627	001 952 364
TRE 1625.08	**TCE 1608**	**8**	**16**	**25**	**65**	001 952 629	001 952 449

TCF

Forme de flamme



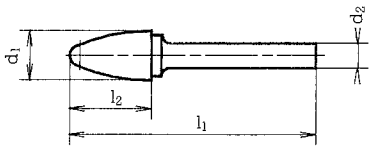


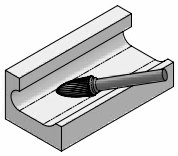
DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
---	**TCF 0303**	**3**	**3**	**8**	**37**	---	001 952 026	001 952 027
---	**TCF 0603**	**3**	**6**	**13**	**43**	---	001 952 104	001 952 105
---	**TCF 0606**	**6**	**6**	**18**	**58**	---	001 952 143	001 952 144
---	**TCF 1006**	**6**	**10**	**25**	**65**	001 952 643	001 952 241	001 952 242
---	**TCF 1206**	**6**	**12**	**30**	**70**	001 952 317	001 952 319	001 952 321

Fraises sur tige universelles

TCG

Forme d'arc en plein cintre

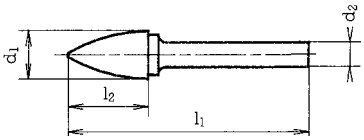


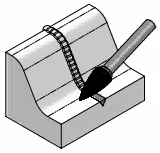


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
RBF 0307.03	**TCG 0303**	**3**	**3**	**7**	**37**	---	001 952 029	001 952 030
RBF 0313.03	**TCG 0313**	**3**	**3**	**13**	**43**	---	001 952 048	001 952 049
RBF 0613.03	**TCG 0603**	**3**	**6**	**13**	**43**	---	001 952 107	001 952 108
RBF 0618.06	**TCG 0606**	**6**	**6**	**18**	**58**	001 952 146	001 952 148	001 952 149
RBF 1020.06	**TCG 1006**	**6**	**10**	**20**	**60**	001 952 669	001 952 245	001 952 246
RBF 1225.06	**TCG 1216**	**6**	**12**	**25**	**65**	001 952 671	001 952 678	001 952 380

TCH

Forme ogivale

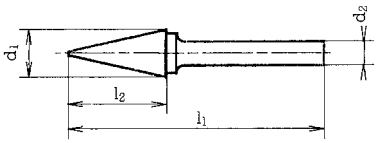


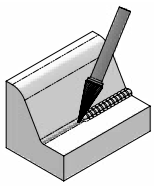


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
SPG 0307.03	**TCH 0303**	**3**	**3**	**7**	**37**	---	001 952 033	001 952 035
SPG 0313.03	**TCH 0313**	**3**	**3**	**13**	**43**	---	001 952 051	001 952 052
SPG 0613.03	**TCH 0603**	**3**	**6**	**13**	**43**	---	001 952 110	001 952 112
SPG ---	**TCH 0406**	**6**	**4**	**14**	**54**	001 952 080	001 952 708	001 952 081
SPG 0618.06	**TCH 0606**	**6**	**6**	**18**	**58**	001 952 151	001 952 153	001 952 156
SPG ---	**TCH 0806**	**6**	**8**	**18**	**58**	001 952 701	001 952 216	001 952 217
SPG 1020.06	**TCH 1006**	**6**	**10**	**20**	**60**	001 952 702	001 952 249	001 952 250
SPG 1220.06	**TCH 1206**	**6**	**12**	**20**	**60**	001 952 326	001 952 710	001 952 328
SPG 1225.06	**TCH 1216**	**6**	**12**	**25**	**65**	001 952 703	001 952 383	001 952 384
SPG 1230.06	**TCH 1226**	**6**	**12**	**30**	**70**	001 952 397	001 952 399	001 952 402

TCI

Forme conique pointue

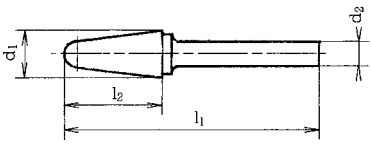


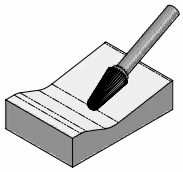


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
SKM ---	**TCI 0212**	**2,35**	**1,1**		**44**	---	---	---
SKM 0311.03	**TCI 0303**	**3**	**3**	**11**	**41**	---	001 952 037	001 952 038
SKM ---	**TCI 0313**	**3**	**3**	**12**	**41**	---	001 952 053	001 952 054
SKM 0613.03	**TCI 0603**	**3**	**6**	**13**	**43**	---	001 952 114	001 952 115
SKM ---	**TCI 0606**	**6**	**6**	**14**	**58**	001 952 158	001 952 160	001 952 161
SKM 0618.06	**TCI 0616**	**6**	**6**	**18**	**58**	001 952 186	001 952 735	001 952 188
SKM ---	**TCI 0626**	**6**	**6**	**24**	**64**	001 952 189	001 952 191	001 952 192
SKM 1020.06	**TCI 1006**	**6**	**10**	**20**	**60**	001 952 732	001 952 253	001 952 254

TCK

Forme conique arrondie



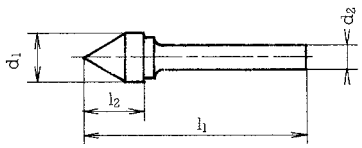


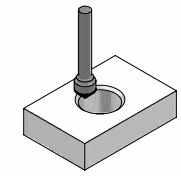
DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
KEL ---	**TCK 0303**	**3**	**3**	**12**	**43**	---	---	001 952 834
KEL ---	**TCK 0313**	**3**	**3**	**13**	**43**	---	---	001 952 810
KEL ---	**TCK 0606**	**6**	**6**	**18**	**58**	001 952 163	001 952 166	001 952 168
KEL 1020.06	**TCK 1006**	**6**	**10**	**20**	**60**	001 952 256	001 952 754	001 952 259
KEL 1225.06	**TCK 1206**	**6**	**12**	**25**	**65**	001 952 335	001 952 337	001 952 339

Fraises sur tige universelles

TCL

Forme fraisée chanfreinée 60°

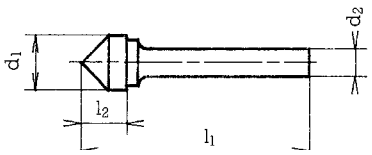


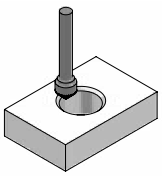


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 5	Denture 63
KSJ ---	**TCL 0303**	**3**	**3**	**2,6**	**43**	001 952 041	---
KSJ 0605.06	**TCL 0606**	**6**	**6**	**5**	**50**	001 952 775	001 952 171
KSJ 1008.06	**TCL 1006**	**6**	**10**	**8,7**	**53**	001 952 776	---
KSJ ---	**TCL 1206**	**6**	**12**	**10,4**	**55**	001 952 777	001 952 342
KSJ 1613.06	**TCL 1606**	**6**	**16**	**13,8**	**56**	001 952 778	001 952 429

TCM

Forme fraisée chanfreinée 90°

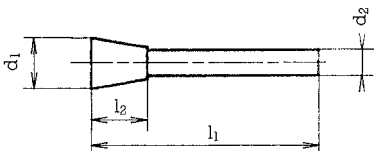


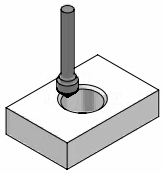


DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 2	Denture 5	Denture 63
KSK ---	**TCM 0303**	**3**	**3**	**1,5**	**32**	---	001 952 043	---
KSK 0603.06	**TCM 0606**	**6**	**6**	**3**	**50**	001 952 173	001 952 175	001 952 176
KSK 1005.06	**TCM 1006**	**6**	**10**	**5**	**50**	001 952 264	001 952 266	001 952 267
KSK ---	**TCM 1206**	**6**	**6**	**12**	**50**	001 952 344	001 952 346	001 952 347
KSK 1608.05	**TCM 1606**	**6**	**16**	**8**	**53**	001 952 779	001 952 783	001 952 432

TCN

Forme angulaire





DIN 8033	BIAX	Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	Long. Tête l2 mm	Long. Total l1 mm	Denture 5	Denture 63
WKN 0307.03	**TCN 0303**	**3**	**3**	**7**	**37**	001 952 045	001 952 046
WKN 0607.03	**TCN 0603**	**3**	**6**	**7**	**37**	001 952 117	001 952 118
WKN 0607.06	**TCN 0606**	**6**	**6**	**7**	**47**	---	001 952 178
WKN 1013.06	**TCN 1006**	**6**	**10**	**13**	**53**	---	001 952 269
WKN 1213.06	**TCN 1206**	**6**	**12**	**13**	**53**	---	001 952 349

Fraises sur tige en longueur spéciale

Fraises à longue tige en métal dur

Le tableau suivant sert de directive pour la longueur max. de la fraise à longue tige par rapport au diamètre de la tête d1.

Ø tige mm	Long. de tige max. mm	Ø tête mm	Exceptions
3	48	4-6	---
6	180	8-16	x
6	250	8-10	x
8	80	à partir de Ø 12	---
8	100	10-14	---

x = TCD Ø 20mm / TCD Ø 14mm / TCE Ø 12mm / TCF Ø 12mm

Pour calculer la longueur totale max. l1, ajoutez la longueur de tige max. avec la longueur de la tête l2.

- Toutes les versions spéciales sont disponibles sur demande conformément aux longueurs maximales susmentionnées.
- Dans la mesure où la matière première est en stock, le délai de livraison est d'env. 2–4 semaines.
- Quantité minimum à commander = 20 pièces.
- En cas de versions spéciales, nous nous réservons le droit d'effectuer une livraison de plus ou moins 10% (min. 1 pièce).
- Veuillez noter que la concentricité ne peut plus être garantie en cas de longueurs excessives.
- En cas de longueurs excessives, nous vous recommandons de réduire la vitesse de rotation.

Remarque : rien ne convient ? N'hésitez pas à nous appeler.

Fonte – denture 63

Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm		Norme		Norme		Norme		Norme
3	3	001 952 011 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0313.03	001 952 021 l1 = 33 mm l2 = 2,70 mm	KUD 0302.03	001 952 052 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0313.03	001 952 054 l1 = 41 mm l2 = 12 mm	
	4	001 952 057 l1 = 36 mm l2 = 6 mm		001 952 063 l1 = 34 mm l2 = 3,60 mm	KUD 0403.03	---		---	
	6	001 952 093 l1 = 37 mm l2 = 7 mm	ZYA 0607.03	001 952 099 l1 = 35 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.03	001 952 112 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0613.03	001 952 115 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SKM 0613.03
6	4	001 952 069 l1 = 53 mm l2 = 13 mm	ZYA 0413.06	001 952 079 l1 = 44 l2 = 3,60 mm	KUD 0403.06	001 952 081 l1 = 54 mm l2 = 14 mm		---	
	6	001 952 122 l1 = 56 mm l2 = 16 mm	ZYA 0616.06	001 952 137 l1 = 45 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.06	001 952 156 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SPG 0618.06	001 952 188 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SKM 0618.06
	8	001 952 196 l1 = 60 mm l2 = 20 mm	ZYA 0820.06	001 952 209 l1 = 47 mm l2 = 7,20 mm	KUD 0807.06	001 952 217 l1 = 58 mm l2 = 18 mm		---	

Acier inoxydable – denture 63 performance

Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm		Norme		Norme		Norme		Norme
3	3	001 952 880 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0313.03	001 952 886 l1 = 33 mm l2 = 2,70 mm	KUD 0302.03	001 952 892 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0313.03	001 952 897 l1 = 41 mm l2 = 12 mm	
	4	001 952 881 l1 = 36 mm l2 = 6 mm		001 952 887 l1 = 34 mm l2 = 3,60 mm	KUD 0403.03	---		---	
	6	001 952 882 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0613.03	001 952 888 l1 = 35 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.03	001 952 893 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0613.03	001 952 898 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SKM 0613.03
6	4	001 952 883 l1 = 53 mm l2 = 13 mm	ZYA 0413.06	001 952 889 l1 = 44 l2 = 3,60 mm	KUD 0403.06	001 952 894 l1 = 54 mm l2 = 14 mm		---	
	6	001 952 884 l1 = 56 mm l2 = 16 mm	ZYA 0616.06	001 952 890 l1 = 45 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.06	001 952 895 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SPG 0618.06	001 952 899 l1 = 58 mm l2 = 14 mm	
	8	001 952 885 l1 = 60 mm l2 = 20 mm	ZYA 0820.06	001 952 891 l1 = 47 mm l2 = 7,20 mm	KUD 0807.06	001 952 896 l1 = 58 mm l2 = 18 mm		---	

Très fin – denture 10

Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm		Norme		Norme		Norme		Norme
3	3	001 952 900 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0313.03	001 952 906 l1 = 33 mm l2 = 2,70 mm	KUD 0302.03	001 952 912 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0313.03	001 952 917 l1 = 41 mm l2 = 12 mm	
	4	001 952 901 l1 = 36 mm l2 = 6 mm		001 952 907 l1 = 34 mm l2 = 3,60 mm	KUD 0403.03	---		---	
	6	001 952 902 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0613.03	001 952 908 l1 = 35 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.03	001 952 913 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0613.03	001 952 918 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SKM 0613.03
6	4	001 952 903 l1 = 53 mm l2 = 13 mm	ZYA 0413.06	001 952 909 l1 = 44 l2 = 3,60 mm	KUD 0403.06	001 952 914 l1 = 54 mm l2 = 14 mm		---	
	6	001 952 904 l1 = 56 mm l2 = 16 mm	ZYA 0616.06	001 952 910 l1 = 45 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.06	001 952 915 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SPG 0618.06	001 952 919 l1 = 58 mm l2 = 14 mm	
	8	001 952 905 l1 = 60 mm l2 = 20 mm	ZYA 0820.06	001 952 911 l1 = 47 mm l2 = 7,20 mm	KUD 0807.06	001 952 916 l1 = 58 mm l2 = 18 mm		---	

Non ferreux – denture 13

Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm		Norme		Norme		Norme		Norme
3	3	001 952 484 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0313.03	001 952 579 l1 = 33 mm l2 = 2,70 mm	KUD 0302.03	001 952 873 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0313.03	001 952 715 l1 = 41 mm l2 = 12 mm	
	4	001 952 485 l1 = 36 mm l2 = 6 mm		001 952 580 l1 = 34 mm l2 = 3,60 mm	KUD 0403.03	---		---	
	6	001 952 487 l1 = 37 mm l2 = 7 mm	ZYA 0607.03	001 952 581 l1 = 35 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.03	001 952 111 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0613.03	001 952 716 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SKM 0613.03
6	4	001 952 489 l1 = 53 mm l2 = 13 mm	ZYA 0413.06	001 952 582 l1 = 44 l2 = 3,60 mm	KUD 0403.06	001 952 690 l1 = 54 mm l2 = 14 mm		---	
	6	001 952 491 l1 = 56 mm l2 = 16 mm	ZYA 0616.06	001 952 584 l1 = 45 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.06	001 952 155 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SPG 0618.06	001 952 718 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SKM 0618.06
	8	001 952 492 l1 = 60 mm l2 = 20 mm	ZYA 0820.06	001 952 585 l1 = 47 mm l2 = 7,20 mm	KUD 0807.06	001 952 683 l1 = 58 mm l2 = 18 mm		---	

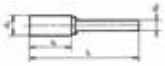
Denture – alu 14

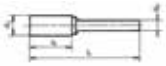
Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm		Norme		Norme		Norme		Norme
3	3	001 952 497 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0313.03	001 952 590 l1 = 33 mm l2 = 2,70 mm	KUD 0302.03	001 952 799 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0313.03	001 952 724 l1 = 41 mm l2 = 12 mm	
	4	001 952 498 l1 = 36 mm l2 = 6 mm		001 952 591 l1 = 34 mm l2 = 3,60 mm	KUD 0403.03	---		---	
	6	001 952 501 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0613.03	001 952 592 l1 = 35 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.03	001 952 689 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0613.03	001 952 725 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SKM 0613.03
6	4	001 952 502 l1 = 53 mm l2 = 13 mm	ZYA 0413.06	001 952 593 l1 = 44 l2 = 3,60 mm	KUD 0403.06	001 952 690 l1 = 54 mm l2 = 14 mm		---	
	6	001 952 504 l1 = 56 mm l2 = 16 mm	ZYA 0616.06	001 952 594 l1 = 45 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.06	001 952 691 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SPG 0618.06	001 952 726 l1 = 58 mm l2 = 14 mm	
	8	001 952 505 l1 = 60 mm l2 = 20 mm	ZYA 0820.06	001 952 596 l1 = 47 mm l2 = 7,20 mm	KUD 0807.06	001 952 683 l1 = 58 mm l2 = 18 mm		---	

Alu difficile – denture 14 performance

Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm		Norme		Norme		Norme		Norme
3	3	001 952 853 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0313.03	001 952 859 l1 = 33 mm l2 = 2,70 mm	KUD 0302.03	001 952 865 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0313.03	001 952 870 l1 = 41 mm l2 = 12 mm	
	4	001 952 854 l1 = 36 mm l2 = 6 mm		001 952 860 l1 = 34 mm l2 = 3,60 mm	KUD 0403.03	---		---	
	6	001 952 855 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	ZYA 0613.03	001 952 861 l1 = 35 mm l2 = 5,40 mm	ZYA 0313.03	001 952 866 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SPG 0613.03	001 952 871 l1 = 43 mm l2 = 13 mm	SKM 0613.03
6	4	001 952 856 l1 = 53 mm l2 = 13 mm	ZYA 0413.06	001 952 862 l1 = 44 l2 = 3,60 mm	KUD 0403.06	001 952 867 l1 = 54 mm l2 = 14 mm		---	
	6	001 952 857 l1 = 56 mm l2 = 16 mm	ZYA 0616.06	001 952 863 l1 = 45 mm l2 = 5,40 mm	KUD 0605.06	001 952 868 l1 = 58 mm l2 = 18 mm	SPG 0618.06	001 952 872 l1 = 58 mm l2 = 14 mm	
	8	001 952 858 l1 = 60 mm l2 = 20 mm	ZYA 0820.06	001 952 864 l1 = 47 mm l2 = 7,20 mm	KUD 0807.06	001 952 869 l1 = 58 mm l2 = 18 mm		---	

Composites – denture 16

Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	
	3	001 952 874 l1 = 43 mm l2 = 13 mm
3	4	001 952 875 l1 = 36 mm l2 = 6 mm
	6	001 952 876 l1 = 43 mm l2 = 13 mm

Ø tige d2 mm	Ø tête d1 mm	
	4	001 952 877 l1 = 53 mm l2 = 13 mm
6	6	001 952 878 l1 = 56 mm l2 = 16 mm
	8	001 952 879 l1 = 60 mm l2 = 20 mm

Revêtements

Lors de l'enduction, une couche adhérente en matière informe est appliquée sur la surface de la tête de fraisage. On appelle l'étape de fabrication correspondante ainsi que la couche appliquée le revêtement. Ce procédé offre les possibilités les plus diverses de former une couche.

Nous travaillons uniquement avec des experts spécialisés dans l'enduction afin d'obtenir les meilleurs résultats. Nous sommes ainsi en mesure, à tout instant, de réagir face aux exigences individuelles des clients.

Nos revêtements spécialement sélectionnés présentent les avantages suivants pour vous lors de l'usinage :

- Longue durée de vie
- Enlèvement de matière amélioré
- Faible usure en cratère
- Usure abrasive réduite
- Meilleure tribologie (caractéristique de glissement)
- Résistance accrue à la chaleur

Nous enduisons volontiers pour vous également toutes les autres fraises de la société BIAX. Il vous suffit de prendre contact avec nous. Nous vous aiderons, nous et nos partenaires, à tout moment en cas de questions concernant l'enduction.

Quantité minimum pour des revêtements spéciaux 20 pièces.

SWISS MADE

Druckluftwerkzeuge
Pneumatic Tools
Outils pneumatiques

Schmid & Wezel GmbH (Usine Maulbronn)

Maybachstr. 2
D-75433 Maulbronn
Tel +49 (0) 70 43 / 102 - 0
Fax +49 (0) 70 43 / 102 - 78
biax-verkauf@biax.de
www.biax.de

Schaber
Scrapers
Grattoirs
Hartmetallwerkzeuge
Carbide Tools
Outils en carbure de tungstène

BIAX Maschinen GmbH

Industrieplatz
CH-8212 Neuhausen/Rheinfall
Tel +41 (0) 52 / 674 79 79
Fax +41 (0) 52 / 674 65 64
info@biax.ch
www.biax.ch

Biegsame Wellen
Flexible Shafts
Arbres flexibles

Schmid & Wezel GmbH (Usine Hilsbach)

Breite Str. 38
D-74889 Sinsheim-Hilsbach
Tel +49 (0) 72 60 / 91 33 - 0
Fax +49 (0) 72 60 / 91 33 - 25
flexwellen@biax.de
www.biax-flexwellen.de

Fleischereimaschinen
Meat Processing Machines
Machines pour l´industrie de la viande

Schmid & Wezel GmbH (Usine Maulbronn)

Maybachstr. 2
D-75433 Maulbronn
Tel +49 (0) 70 43 / 102 - 0
Fax +49 (0) 70 43 / 102 - 78
efa-verkauf@efa-germany.de
www.efa-germany.de

Vertriebsgesellschaft Italien
Distribution company Italy
Société de distribution en Italie

BIAX Italia S.r.l.

Zona Industriale
Via del Garda 46/N
I-38068 Rovereto (TN)
Tel +39 (0) 464 / 43 31 24
Fax +39 (0) 464 / 48 99 52
biaxitalia@biaxitalia.com
www.biaxitalia.com

Katalog Bestell-Nr.: 001 580 648