

CARBITEC

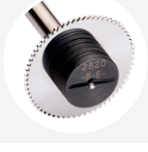
SWISS MADE MOUTIER SA



Solid Carbide Slitting Saws
OEM TOP QUALITY CUTTING TOOLS



Index

Définition du nombre de dents Empfohlene Zähnezahl Recommended number of teeth			> 2
Conseils d'utilisation Anwendungsempfehlungen Application recommendations			> 3
Fraises circulaires en métal dur – denture fine VHM-Kreissägeblätter – feine Verzahnung Solid carbide slitting saws – fine teeth	Type 1101		> 4
Fraises circulaires en métal dur – denture grossière VHM-Kreissägeblätter – grobe Verzahnung Solid carbide slitting saws – large teeth	Type 1102		> 6
Fraises circulaires en métal dur – denture extra-fine VHM-Kreissägeblätter – extra feine Verzahnung Solid carbide slitting saws – extra fine teeth	Type 1103		> 8
Fraises circulaires en métal dur – usage INOX VHM-Kreissägeblätter – INOX bearbeitung Solid carbide slitting saws – INOX machining	Type 1104		> 10
Disques en métal dur rectifiés Fertig geschliffene VHM-Ronden Fully ground solid carbide discs	Type 1106		> 12
Tasseaux porte-fraise avec serrage avant Fräsdorne mit Spannung von vorne Milling arbors with front clamping	Type 2810 / 2811 / 2815		> 16
Tasseaux porte-fraise avec serrage arrière Fräsdorne mit Spannung von hinten Milling arbors with rear clamping	Type 2820 / 1820		> 17

Définition du nombre de dents
Empfohlene Zähnezahl
Recommended number of teeth

Idéalement 2-3 dents en contact

Im Idealfall 2-3 Zähne im Einsatz

Ideally 2-3 teeth in contact

Trop de dents = avance trop faible par dent /
pas assez de place pour le copeau

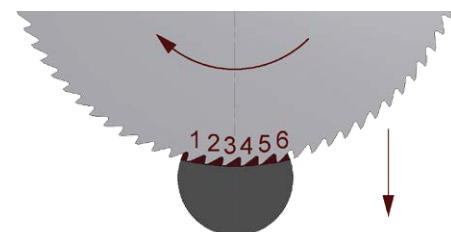
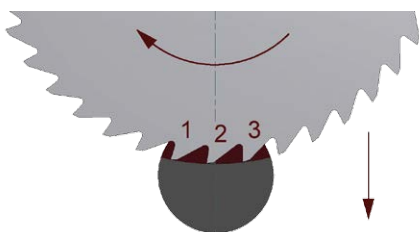
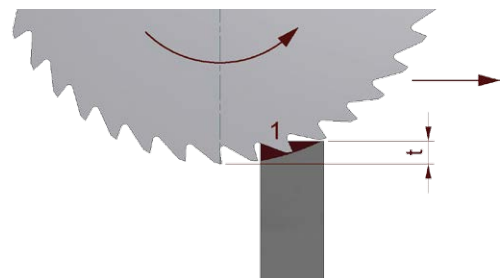
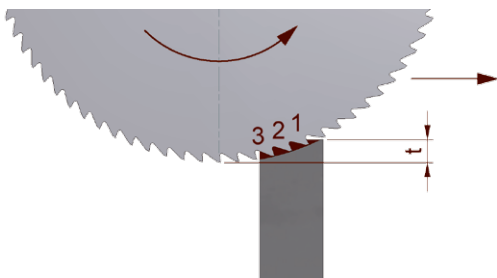
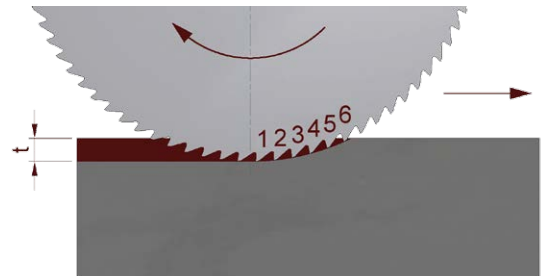
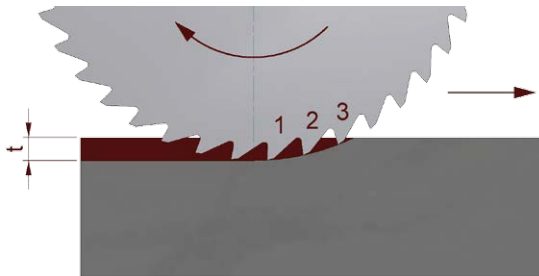
Trop peu de dents = risque de vibration /
usure prématurée

Zu viele Zähne = zu geringer Vorschub pro Zahn /
zu kleiner Spanraum

Zu wenig Zähne = Vibrationen / Verschleissrisiko

Too many teeth = feed too low per tooth /
not enough place for the chips

Not enough teeth = vibration / risk of quick wearout



Conseils d'utilisation Anwendungsempfehlungen Application recommendations

Fraises circulaires en métal dur VHM-Kreissägeblätter Solid carbide slitting saws			
Matière Werkstoff Material	Lubrifiant* Kühlung* Coolant*	VC (m/min)	Choix de la denture / avance Verzahnungswahl / Vorschub Teeth selection / cutting feed
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	O / E	120 - 240	Type 1101 - Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible. Avance par dent: 0.005 - 0.05** - Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0.005 - 0.05** - For low machining depth or short slots. Feed per tooth: 0.005 - 0.05**
Acier Stahl Steel < 600 N/mm ²	O / E	100 - 200	
Acier Stahl Steel < 800 N/mm ²	O / E	80 - 160	
Acier Stahl Steel < 1000 N/mm ²	O / E	60 - 120	
Acier Stahl Steel > 1000 N/mm ²	O / E	40 - 80	
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	O / E	50 - 100	Type 1102 - Pour usinage profond ou grande longueur à fendre. Avance par dent: 0.01 - 0.1** - Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0.01 - 0.1** - For deep machining or long slots. Feed per tooth: 0.01 - 0.1**
Acier réfractaire Warmfester Stahl Heat resistant steel	O / E	25 - 60	
Fonte Gusseisen Cast iron	A / E	60 - 120	
Aluminium Si < 12%	O / E	150 - 600	Type 1103 - Pour usinage de pièces fragiles ou fines. Avance par dent: 0.002 - 0.02** - Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken. Vorschub pro Zahn: 0.002 - 0.02** - For machining of fragile or thin workpieces. Feed per tooth: 0.002 - 0.02**
Aluminium Si > 12%	O / E	80 - 300	
Titane Titan Titanium	O / E	30 - 60	
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	A / O / E	80 - 300	Type 1104 - Pour usinage profond ou grande longueur à fendre. Avance par dent: 0.015 - 0.15** - Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0.015 - 0.15** - For deep machining or long slots. Feed per tooth: 0.015 - 0.15**
Thermoplastique Thermoplaste Thermoplastics	A	200 - 700	
Duroplastique Duroplaste Duroplastics	A	150 - 600	

* O = huile de coupe /Schneidöl / cutting oil

* E = Emulsion

* A = sec (air comprimé) / Trocken (Pressluft) / dry (air)

avec revêtement TiN / TiCN / TiAlN, augmenter les valeurs de 20%

mit TiN / TiCN / TiAlN Beschichtung, Daten um 20% erhöhen

with TiN / TiCN / TiAlN coating, increase data by 20%

** selon la matière, l'épaisseur ainsi que la rigidité globale

** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit

** according to material, thickness and global rigidity

Fraises circulaires en métal dur
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Type 1101

Denture fine
Feine Verzahnung
Fine teeth

DIN 1837

- | | | |
|--|---|--|
| • Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible | • Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen | • For low machining depth or short slots |
| • Avance par dent: 0.005 - 0.05 mm | • Vorschub pro Zahn: 0.005 - 0.05 mm | • Feed per tooth: 0.005 - 0.05 mm |
| • Revêtement sur demande | • Beschichtung auf Anfrage | • Coating on request |



Fraises circulaires en métal dur
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Type 1101

Denture fine Feine Verzahnung Fine teeth												DIN 1837
D1 js12 D2 H7	15 5	20 5	25 8	30 8	40 10	50 13	63 16	80 22	100 22	125 22	160 32	D1 js12 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth										Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	
0.10	64	80	80	100	128							0.10
0.15	64	80	80	100	128							0.15
0.20	64	80	80	100	128	128	160					0.20
0.25	64	64	80	100	100	128	128					0.25
0.30	64	64	80	80	100	128	128	160				0.30
0.35	64	64	64	80	100	100	128	160				0.35
0.40	64	64	64	80	100	100	128	160				0.40
0.45	48	48	64	80	80	100	128	128				0.45
0.50	48	48	64	80	80	100	128	128	160			0.50
0.60	48	48	64	64	80	100	100	128	160	160		0.60
0.70	48	48	48	64	80	80	100	128	128	160		0.70
0.80	40	40	48	64	80	80	100	128	128	160		0.80
0.90	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160		0.90
1.00	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	160	1.00
1.10	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128		1.10
1.20	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128	160	1.20
1.30	40	40	40	48	64	64	80	100	100			1.30
1.40	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128		1.40
1.50	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	1.50
1.60	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	1.60
1.70	40	32	40	48	48	64	80	80	100			1.70
1.80	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	1.80
1.90	40	32	40	48	48	64	80	80	100			1.90
2.00	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	2.00
2.50	40	32	40	40	48	64	64	80	100	100	128	2.50
3.00	40	32	32	40	48	48	64	80	80	100	128	3.00
3.50	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100		3.50
4.00	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100		4.00
5.00	24	24	32	32	40	48	48	64	80	100		5.00
6.00	24	24	24	32	40	40	48	64	64	100		6.00

Fraises circulaires en métal dur
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Type 1102

Denture grossière
Grobe Verzahnung
Large teeth

DIN 1838

- | | | |
|--|---|------------------------------------|
| • Pour usinage profond ou grande longueur à fendre | • Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen | • For deep machining pr long slots |
| • Avance par dent: 0.01 - 0.1 mm | • Vorschub pro Zahn: 0.01 - 0.1 mm | • Feed per tooth: 0.01 - 0.1 mm |
| • Revêtement sur demande | • Beschichtung auf Anfrage | • Coating on request |



Fraises circulaires en métal dur
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Type 1102

Denture grossière Grobe Verzahnung Large teeth												DIN 1838
D1 js12 D2 H7	15 5	20 5	25 8	30 8	40 10	50 13	63 16	80 22	100 22	125 22	160 32	D1 js12 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth										Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	
0.20	20	20	20	30	40							0.20
0.25	20	20	20	30	40							0.25
0.30	20	20	20	30	40							0.30
0.40	20	20	20	30	40	48	64					0.40
0.50	20	20	20	30	40	48	64					0.50
0.60	20	20	20	30	40	48	48	64	80			0.60
0.70	20	20	20	30	40	40	48	64	64			0.70
0.80	20	20	20	24	32	40	48	64	64	80		0.80
0.90	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80		0.90
1.00	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80	80	1.00
1.20	20	20	20	24	32	40	40	48	64	64	80	1.20
1.50	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64	80	1.50
1.60	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64		1.60
1.80	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64		1.80
2.00	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64	80	2.00
2.50	20	20	20	24	24	32	32	40	48	48	80	2.50
3.00	20	20	20	24	24	24	32	40	40	48	64	3.00
4.00	20	20	20	24	20	24	32	32	40	48		4.00
5.00	20	20	20	24	20	24	24	32	40	40		5.00
6.00	20	20	20	24	20	20	24	32	32	40		6.00

Fraises circulaires en métal dur
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Type 1103

Denture extra-fine
Extra feine Verzahnung
Extra fine teeth

- Pour usinage de pièces fragiles ou fines
- Avance par dent: 0.002 - 0.03 mm
- Idéal pour le décolletage
- Revêtement sur demande

- Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken
- Vorschub pro Zahn: 0.002 - 0.03 mm
- Für Langdrehautomaten besonders empfehlenswert
- Beschichtung auf Anfrage

- For machining of fragile or thin workpieces
- Feed per tooth: 0.002 - 0.03 mm
- Recommended on automatic lathes
- Coating on request



Fraises circulaires en métal dur
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Type 1103

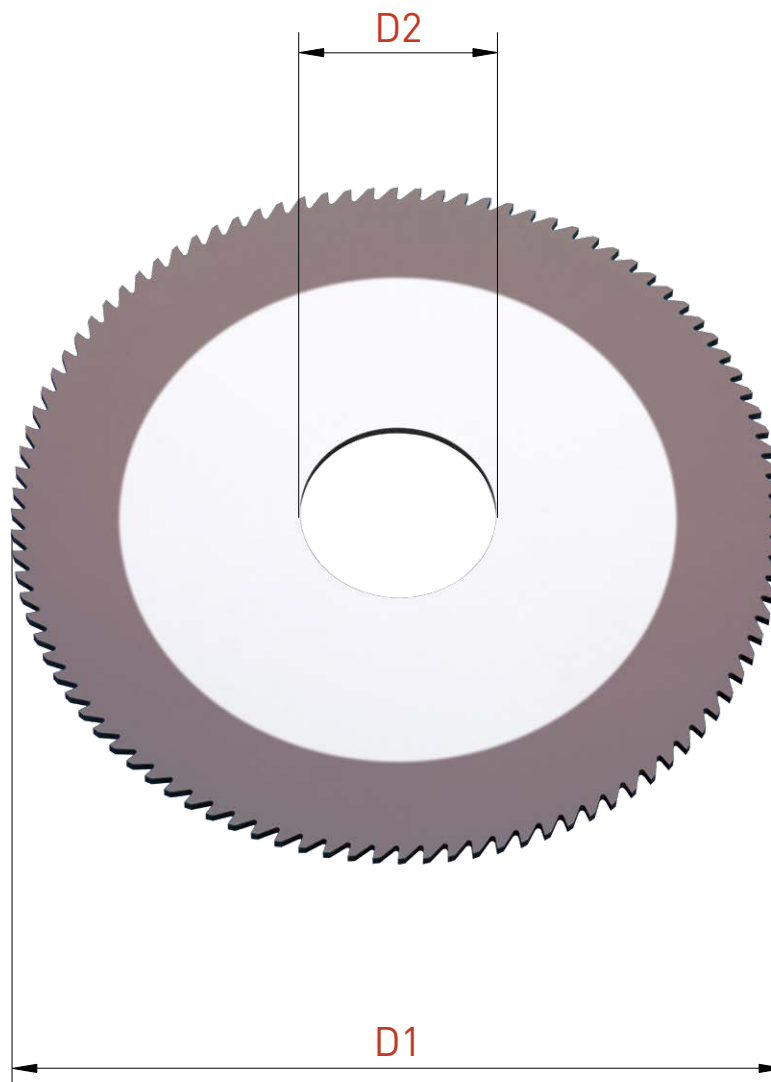
Denture extra-fine Extra feine Verzahnung Extra fine teeth													
D1 js12 D2 H7	8 3	10 3	12 5	15 5	20 5	20 5	20 6	25 5	25 6	25 8	30 8	32 8	D1 js12 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth												Epaisseur Dicke Thickness ±0.01
0.10	48	64	64	80	*	100	80	80					0.10
0.15	48	64	64	80	*	100	80	80	100	100	*	80	0.15
0.20	48	64	64	80	*	100	80	80	100	100	*	80	0.20
0.25	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	*	80	0.25
0.30	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.30
0.35	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.35
0.40	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.40
0.50	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.50
0.60	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.60
0.70	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.70
0.80	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.80
0.90	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.90
1.00	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	1.00
1.20				80	80		80	80	100	100	100	80	1.20
1.50				80	80		80	80	100	100	100	80	1.50
2.00				80	80		80	80	100	100	100	80	2.00
2.50				80	80		80	80	100	100	100	80	2.50
3.00				80	80		80	80	100	100	100	80	3.00

D1 js12 D2 H7	35 8	40 8	40 8	40 10	40 10	45 8	45 8	50 10	50 13	63 16	80 16	D1 js12 D2 H7
0.10												0.10
0.15	96	100	160	100	160	100	160					0.15
0.20	96	100	160	100	160	100	160	100				0.20
0.25	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.25
0.30	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.30
0.35	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.35
0.40	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.40
0.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.50
0.60	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.60
0.70	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.70
0.80	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.80
0.90	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.90
1.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.00
1.20	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.20
1.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.50
2.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	2.00
2.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	2.50
3.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	3.00

Fraises circulaires en métal dur
VHM-Kreissägeblätter
Solid carbide slitting saws

Type 1104

Denture INOX INOX Verzahnung INOX teeth					
D1 js12 D2 H7	63 16	80 22	100 22	D1 js12 D2 H7	MAXINOX
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth			Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	
0.80	80	100	120	0.80	
1.00	80	100	120	1.00	



Exécutions spéciales

- *Denture forme B*
- *Denture forme W*
- *Train de fraises*
- *Alésage avec entrée de clavette*
- *Autres exécutions spéciales sur demande*
- *Revêtement sur demande*

Sonderanfertigungen

- *B Zahnform*
- *W Zahnform*
- *Spezielle Kreissägeblätter im Satz*
- *Bohrung mit Keilnute*
- *Andere Sonderanfertigungen auf Anfrage*
- *Beschichtung auf Anfrage*

Special executions

- *Tooth form B*
- *Tooth form W*
- *Special slitting saws in set*
- *Bore with keyway*
- *Other special executions on request*
- *Coating on request*



Disques en métal dur rectifiés
Fertig geschliffene VHM-Ronden
Fully ground solid carbide discs

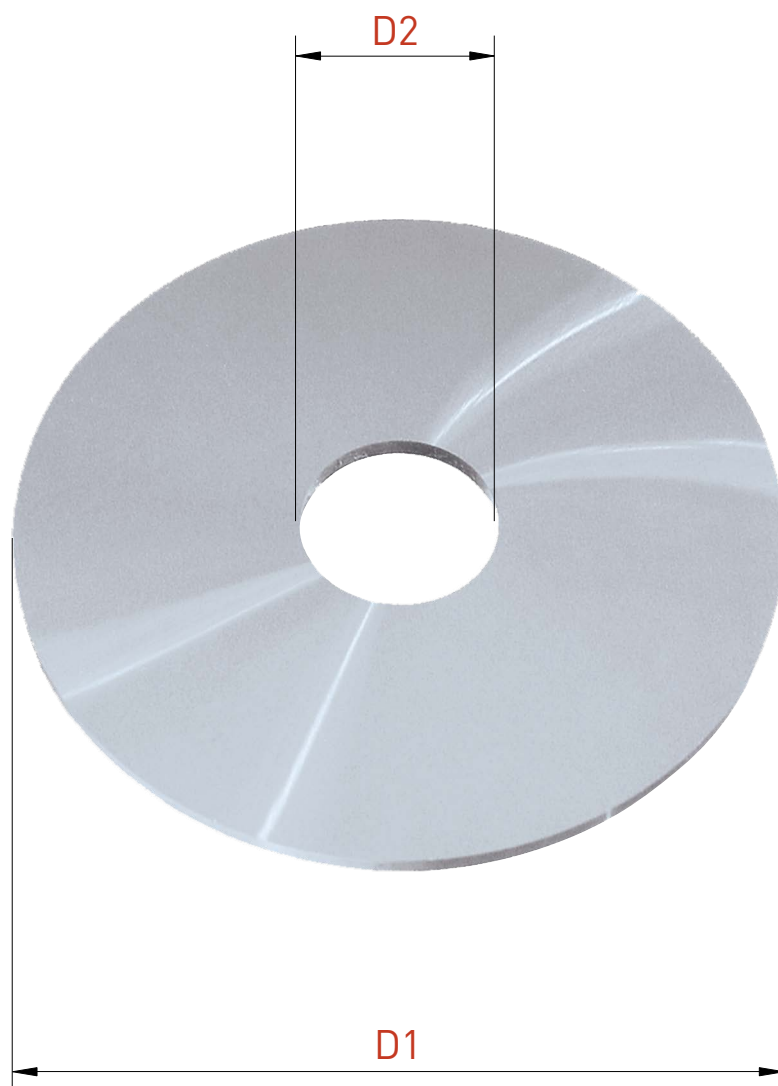
Type 1106

Prêt pour le taillage de la denture
Bereit zum Verzahnen
Ready for teeth grinding

- Finition poli miroir des deux faces avec dépouille
- Alésage tolérance H7
- Diamètre surdimensionné ~0.15 mm

- Hochglanz Seiten mit Hohlchliff
- H7 Bohrung Toleranz
- Aussendurchmesser mit ~0.15 mm Übermass

- Mirror finish on both sides with clearance
- Bore with H7 tolerance
- Outside diameter with ~0.15 mm oversize



Disques en métal dur rectifiés
Fertig geschliffene VHM-Ronden
Fully ground solid carbide discs

Type 1106

Ø 8-35 mm

Prêt pour le taillage de la denture Bereit zum Verzahnen Ready for teeth grinding													
D1 ~ +0.15 D2 H7	8 3	10 3	12 5	15 5	20 5	20 6	25 5	25 6	25 8	30 8	32 8	35 8	D1 ~ +0.15 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Epaisseurs et alésages spéciaux sur demande Andere Dicken und Bohrungen auf Anfrage Other thicknesses and bores on request												Epaisseur Dicke Thickness ±0.01
0.10	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			0.10
0.15	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.15
0.20	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.20
0.25	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.25
0.30	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.30
0.35	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.35
0.40	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.40
0.45	□	□	□	■	■	■	■	□	■	■	□	■	0.45
0.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.50
0.60	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.60
0.70	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.70
0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.80
0.90	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.90
1.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	1.00
1.10			□	■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.10
1.20			□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	1.20
1.30			□	■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.30
1.40			□	■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.40
1.50			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	1.50
1.60				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.60
1.70				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.70
1.80				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.80
1.90				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.90
2.00				■	■	■	■	■	■	■	■	■	2.00
2.50				■	■	■	■	■	■	■	■	■	2.50
3.00				■	■	■	■	■	■	■	■	■	3.00
3.50				■	■				■	■			3.50
4.00				■	■				■	■			4.00
5.00				■	■				■	■			5.00
6.00				■	■				■	■			6.00

■ = disponible / verfügbar / available

□ = Prix et fabrication sur demande / Preis und Fertigung auf Anfrage / Price and production on request

Disques en métal dur rectifiés
Fertig geschliffene VHM-Ronden
Fully ground solid carbide discs

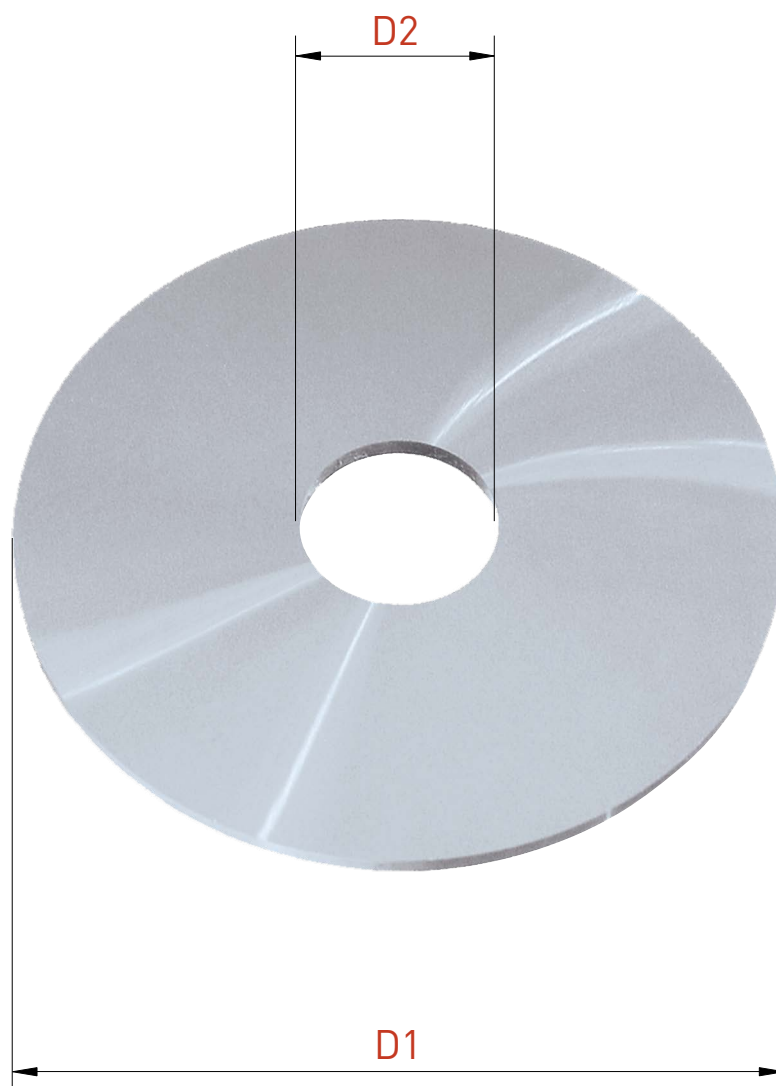
Type 1106

Prêt pour le taillage de la denture
Bereit zum Verzahnen
Ready for teeth grinding

- Finition poli miroir des deux faces avec dépouille
- Alésage tolérance H7
- Diamètre surdimensionné ~0.15 mm

- Hochglanz Seiten mit Hohlsliff
- H7 Bohrung Toleranz
- Aussendurchmesser mit ~0.15 mm Übermass

- Mirror finish on both sides with clearance
- Bore with H7 tolerance
- Outside diameter with ~0.15 mm oversize



Disques en métal dur rectifiés
Fertig geschliffene VHM-Ronden
Fully ground solid carbide discs

Type 1106

Ø 40-160 mm

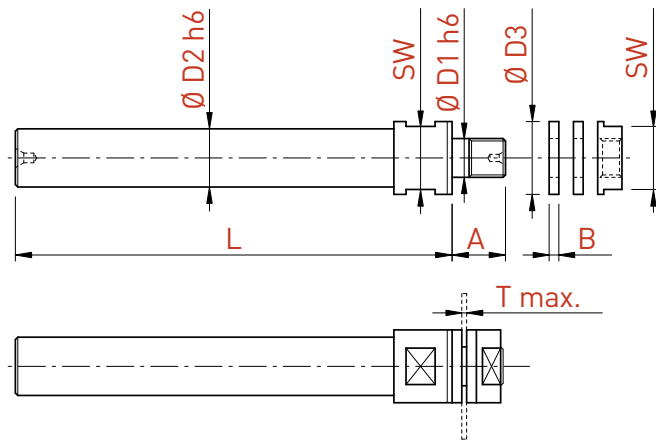
Prêt pour le taillage de la denture Bereit zum Verzahnen Ready for teeth grinding													
D1 ~ +0.15 D2 H7	40 8	40 10	45 8	50 10	50 13	63 16	80 16	80 22	100 22	125 22	160 22	160 32	D1 ~ +0.15 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Epaisseurs et alésages spéciaux sur demande Andere Dicken und Bohrungen auf Anfrage Other thicknesses and bores on request												Epaisseur Dicke Thickness ±0.01
0.10		■											0.10
0.15	■	■	■										0.15
0.20	■	■	■	■	■	■							0.20
0.25	■	■	■	■	■	■		□					0.25
0.30	■	■	■	■	■	■		■					0.30
0.35	■	■	■	■	■	■		■					0.35
0.40	■	■	■	■	■	■		■					0.40
0.45	■	■	□	□	■	■		■					0.45
0.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■				0.50
0.60	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			0.60
0.70	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		0.70
0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		0.80
0.90	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		0.90
1.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	■	1.00
1.10	□	■	□	□	■	■	□	■	■	■	□	□	1.10
1.20	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	■	1.20
1.30	■	■	□	□	■	■	□	■	■	□	□	□	1.30
1.40	■	■	□	□	■	■	□	■	■	■	□	□	1.40
1.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	■	1.50
1.60	□	■	□	□	■	■	□	■	■	■		■	1.60
1.70	□	■	□	□	■	■	□	■	■	□		□	1.70
1.80	□	■	□	□	■	■	□	■	■	■		■	1.80
1.90	□	■	□	□	■	■	□	■	■	□		□	1.90
2.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	2.00
2.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	2.50
3.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	3.00
3.50		■			■	■		■	■	■			3.50
4.00		■			■	■		■	■	■			4.00
5.00		■			■	■		■	■	■			5.00
6.00		■			■	■		■	■	■			6.00

■ = disponible / verfügbar / available

□ = Prix et fabrication sur demande / Preis und Fertigung auf Anfrage / Price and production on request

Tasseaux porte-fraise avec serrage avant
Fräsdorne mit Spannung von vorne
Milling arbors with front clamping

Type 2810/2811/2815



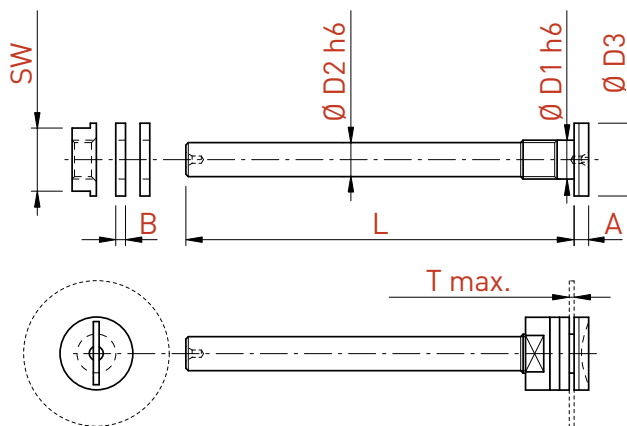
Type 2810	Rotation à droite (filet à droite) Drehrichtung rechts (Rechtsgewinde) Right hand rotation (right hand thread)							
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	Art. N°
	5.0	6.0	10.0	70	9.0	2.0	8.0	2810-5-6
	5.0	10.0	10.0	80	9.0	2.0	8.0	2810-5-10
	6.0	10.0	12.0	80	9.5	2.0	10.0	2810-6-10
	8.0	10.0	15.0	80	10.0	2.0	13.0	2810-8-10
	8.0	12.0	15.0	90	10.0	2.0	13.0	2810-8-12
	10.0	6.0	18.0	80	10.5	2.0	15.0	2810-10-6
	10.0	10.0	18.0	80	10.5	2.0	15.0	2810-10-10
	10.0	16.0	18.0	100	10.5	2.0	15.0	2810-10-16
	13.0	16.0	22.0	110	11.0	2.0	19.0	2810-13-16
	16.0	20.0	26.0	120	12.0	2.0	22.0	2810-16-20
	22.0	16.0	32.0	120	12.0	2.0	27.0	2810-22-16

Type 2811	Rotation à droite (filet à droite) Drehrichtung rechts (Rechtsgewinde) Right hand rotation (right hand thread)							
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	Art. N°
	16.0	10.0	22.0	80	8.0	2.0	19.0	2811-16-10

Type 2815	Pour petites fraises circulaires (filet à droite) Für kleine Kreissägeblätter (Rechtsgewinde) For small slitting saws (right hand thread)							
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	Art. N°
	3.0	5.0	5.0	60	7.0	1.0	4.0	2815-3-5
	5.0	6.0	7.5	70	7.0	1.0	6.0	2815-5-6

Tasseaux porte-fraise avec serrage arrière
Fräsdorne mit Spannung von hinten
Milling arbors with rear clamping

Type 2820 / 1820



Type 2820	Rotation à droite (filet à gauche) Drehrichtung rechts (Linksgewinde) Right hand rotation (left hand thread)							
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	Art. N°
	5.0	4.0	10.0	50	3.0	2.0	8.0	2820-5-4
	6.0	5.0	12.0	60	3.0	2.0	10.0	2820-6-5
	8.0	6.0	15.0	80	3.0	2.0	13.0	2820-8-6
	8.0	7.0	15.0	80	3.0	2.0	13.0	2820-8-7
	10.0	6.0	18.0	70	3.5	2.0	15.0	2820-10-6
	10.0	8.0	18.0	90	3.5	2.0	15.0	2820-10-8
	13.0	10.0	22.0	110	3.5	2.0	19.0	2820-13-10
	16.0	12.0	26.0	120	3.5	2.0	22.0	2820-16-12

Type 1820	Rotation à gauche (filet à droite) Drehrichtung links (Rechtsgewinde) Left hand rotation (right hand thread)							
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	Art. N°
	5.0	4.0	10.0	50	3.0	2.0	8.0	1820-5-4
	6.0	5.0	12.0	60	3.0	2.0	10.0	1820-6-5
	8.0	6.0	15.0	70	3.0	2.0	13.0	1820-8-6
	10.0	6.0	18.0	70	3.5	2.0	15.0	1820-10-6

Chaque tasseau est livré avec 2 entretoises et 1 écrou

Jeder Fräsdorn wird mit 2 Abstandsrings und 1 Mutter geliefert

2 distance rings and 1 nut are included with each arbor

Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts	Art. N°		Art. N°
	1820-D1*-A		1820-D1*-B
	2810-D1*-A		2810-D1*-B
	2811-D1*-A		2811-D1*-B
	2815-D1*-A		2815-D1*-B
	2820-D1*-A		2820-D1*-B

* Diamètre D1 à spécifier * Durchmesser D1 angeben * Diameter D1 to be specified

CARBITEC

SWISS MADE MOUTIER SA

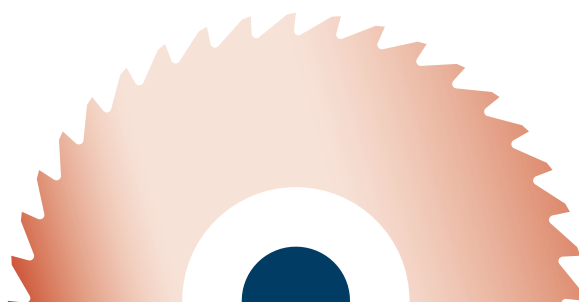


CARBITEC MOUTIER SA

Chemin Nicolas-Junker 2 - 2740 Moutier - Switzerland

Tel. +41 32 494 60 25 - Fax +41 32 493 42 60

info@carbitec.ch



www.carbitec.ch