

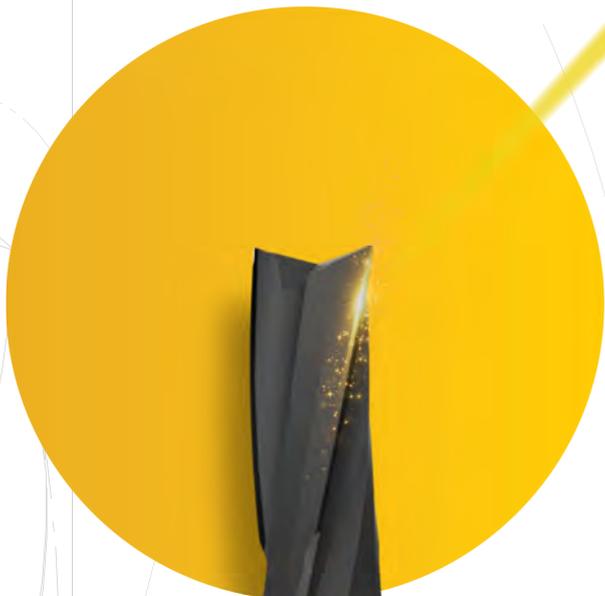
IGUANA

SÉRIE LASER

$\emptyset 2,00 \pm 0,005$
 $(\emptyset 1,57 \pm 0,02)$

außergewöhnlich.

TRANCHANT.



 **ZECHA**

anzelheit A



ZECHA
außergewöhnlich.

IGUANA
SÉRIE LASER

(\emptyset 1,57 $\pm 0,02$)



SÉRIE IGUANA LASER

TRANCHANT & PRÉCISION LASER

Le lancement de la SÉRIE LASER IGUANA de ZECHA marque un progrès important dans l'usinage de précision. Grâce à son innovation unique au monde, le traitement au laser de revêtements en diamant, la SÉRIE IGUANA LASER pose de nouveaux jalons dans les techniques d'usinage et redéfinit les règles du jeu en matière de longévité des outils de fraisage et des forets.

La technologie IGUANA a été conçue spécialement pour les métaux non ferreux, le cuivre, les métaux précieux ainsi que pour les plastiques hautement abrasifs ou les alliages non ferreux. Le traitement au laser fait disparaître sur les outils à revêtement diamant l'arrondi des arêtes de coupe qui, jusqu'à présent, étaient toujours de l'ordre de l'épaisseur de la couche et se traduisaient par des forces de coupe importantes et d'autres limitations lors de l'usinage.

La SÉRIE LASER IGUANA inaugure une nouvelle ère de tranchant, de fiabilité et de longévité.

Le traitement révolutionnaire au laser des revêtements en diamant garantit pour chaque arête de coupe un profil au tranchant irréprochable. Une propriété qui prolonge considérablement la durée de vie des outils pour une longévité inégalée, à l'épreuve du temps.

Les professionnels des techniques d'usinage constatent une nette amélioration de leurs performances, la SÉRIE IGUANA LASER donnant une bien meilleure qualité de surface pour des produits finis à la précision ultra-fiable.

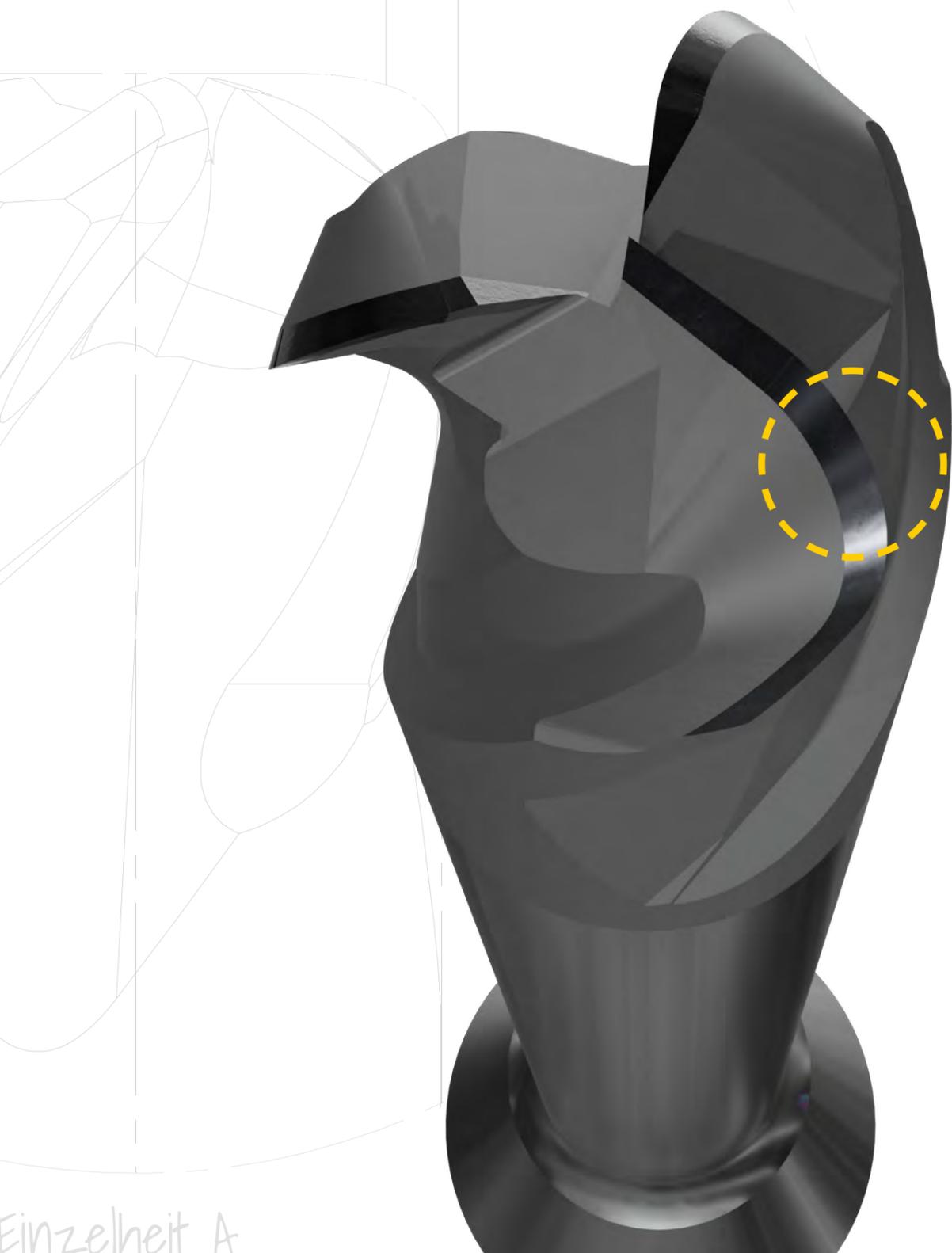
Le résultat ? Des besoins de retouche en net recul, synonymes de gain de temps et de ressources économisées.

Grâce à la SÉRIE IGUANA LASER, les outils qu'il faut constamment changer et les résultats compromis sont désormais de l'histoire ancienne. Les outils gardent leurs arêtes extrêmement vives pendant plus longtemps, la fiabilité des résultats s'inscrit ainsi dans la durée.

IGUANA

SÉRIE LASER

(\emptyset 1,57 \pm 0,02)



REVÊTEMENT EN DIAMANT AFFÛTÉ AU LASER

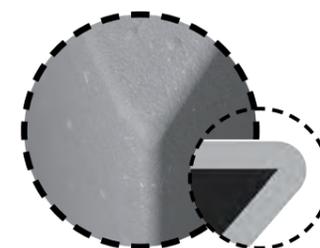
REVÊTEMENT EN DIAMANT FERMÉ, AFFÛTÉ AU LASER DES DEUX CÔTÉS

La technologie de pointe à l'œuvre dans les outils de fraisage et de perçage de la SÉRIE IGUANA LASER de ZECHA est le fruit de plus d'une décennie de recherche intensive, d'essais exhaustifs et d'efforts de développement continus.

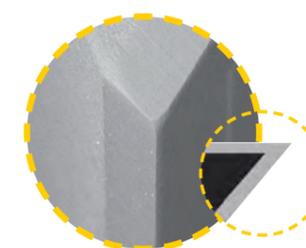
En conjuguant une technologie laser inédite et un revêtement en diamant de conception spéciale, appliquée au laser sur la face de coupe ou sur la face de coupe et de dépouille, la marque fait bouger les lignes. Le résultat ? Des arêtes au revêtement d'une homogénéité parfaite qui offrent un tranchant irréprochable (avec jusqu'à 1 μ m de rayon). Cette association de la technologie laser et d'un revêtement en diamant perfectionné a véritablement révolutionné les performances de

la SÉRIE IGUANA LASER. Les forces de coupe s'en trouvent considérablement réduites, minimisant ainsi de fait le dégagement de chaleur lors des opérations d'usinage. L'intérêt est double : de bien meilleures surfaces, qui satisfont aux exigences de qualité les plus rigoureuses et une durée de vie accrue, qui vient réécrire les règles du jeu dans la filière.

Non contente d'incarner ce qui se fait de mieux en matière de précision et de travail d'orfèvre, la SÉRIE IGUANA LASER inaugure une nouvelle ère qui redéfinit les standards d'efficacité, de qualité et de durabilité dans l'usinage.



Couche de diamant conventionnelle avec des arêtes de coupe à l'arrondi marqué



Couche de diamant fermée, affûtée au laser des deux côtés

IGUANA
SÉRIE LASER

($\varnothing 1,57 \pm 0,02$)



GÉOMÉTRIE D'OUTILS BREVETÉE

DÉGAGEMENT DES DENTS COURT ET EXPOSÉ

Les outils de la série 935 sont dotés d'un système breveté* d'exposition des lames. Une arête de coupe cylindrique s'étend derrière le rayon de l'outil ou du coin des fraises sphériques ou toriques pour se prolonger sans transition jusqu'à l'exposition de l'outil.

Les longueurs de coupe réduites et l'exposition des outils améliorent grandement la propreté du

fraisage sans besoin de « recouper ». Cette conception d'outil se traduit par une très nette amélioration de la qualité de surface et de la précision dimensionnelle des pièces usinées, sans oublier une sécurité globale accrue lors de l'usinage.

* Brevet EP 2540427B1: Les séries 935.B2, 935.T2 et 935. T3 présentées sont protégées par le brevet EP 2540427B1 dans les pays suivants : DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR

IGUANA
SÉRIE LASER

(Ø 1,57 ±0,02)

15°



SÉRIE D'OUTILS RÉCOMPENSÉE.

LA TECHNOLOGIE IGUANA LAURÉATE DU PRIX NATIONAL DE L'INNOVATION 2021

Chaque année, le ministère de l'Économie, de l'Emploi et du Logement décerne le prix de l'innovation du Land de Bade-Wurtemberg (prix Dr. Rudolf Eberle) qui vient récompenser les performances des moyennes entreprises dans le domaine de l'innovation. Sont notamment primées les réalisations exemplaires dans le développement de nouveaux produits, de procédés et de services technologiques, mais aussi dans l'application de technologies modernes dans les produits, processus de fabrication et prestations.

En 2021, la société ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH inscrivait pour la première fois son nom au palmarès du prix régional de l'innovation pour son évolution dans le domaine des micro-outils de précision à revêtement diamant.

La SÉRIE IGUANA LASER est la garantie d'applications variées pour l'usinage de matériaux exigeants avec des surfaces lisses et des performances de très haut niveau.



INNOVATION BW
Innovationspreis Baden-Württemberg
Dr.-Rudolf-Eberle-Preis

IGUANA
SÉRIE LASER

(Ø 1,57 ±0,02)



L'IGUANA MILLING CHALLENGE

UN MICRO-OUTIL À LA CONQUÊTE DE LA PLUS HAUTE STRUCTURE D'ALLEMAGNE

Pour la première fois dans l'histoire de l'entreprise, ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH et la société AlienTools GmbH se sont posé la question en direct :

« Combien de temps notre outil IGUANA peut-il fonctionner ? »

Jamais personne dans la filière n'avait osé relever pareil défi en diffusant en direct un essai de fraisage de longue durée. L'objectif était clair : un outil, une machine et une mission : enchaîner les passages de fraisage. Tout au long de l'événement diffusé en direct, des médailles aux divers motifs devaient être fraisées en continu à partir d'ébauches en cuivre de 50 x 50 mm, de grande qualité (E-CU - CW004A) en utilisant une unique fraise hémisphérique de 1 mm de la gamme IGUANA.

Au bout de 30 jours, il a fallu mettre fin à l'essai de fraisage de manière proactive, la fraiseuse KERN de l'entreprise étant attendue sur d'autres projets. Au premier coup d'œil, les médailles et l'outil lui-même semblaient intacts même après plus de 641 heures de fraisage pour une distance par-

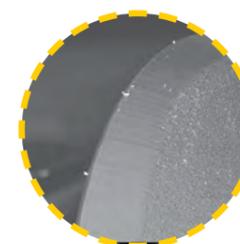
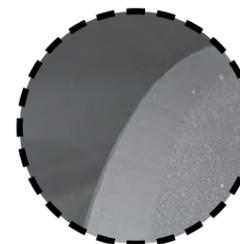
courue de 27 km. Difficile à croire surtout lorsque l'on sait que la fraise

ne mesure que 5 cm de long.

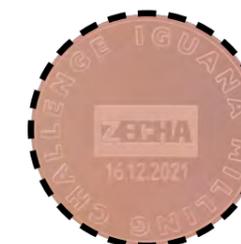
Et pourtant, le micro-outil IGUANA s'est lui-même fraisé à 546 288 reprises au cours de l'événement en direct. Si l'on compare avec la plus haute structure d'Allemagne, l'outil a purement et simplement fraisé 74,2 fois la hauteur de la Fernsehturm de Berlin. Les résultats obtenus avec C-View, MEB et Nano-focus sont éloquentes :

- Écart de forme de l'outil < 0,002 mm
- Aucun dommage ni modification des structures de couche
- Surfaces de pièces finies avec Ra < 0,3 (qualité N4 - N5)

L'essai de fraisage est ainsi transformé pour cette technologie primée : la gamme d'outils IGUANA augmente de manière significative la durée de vie et produit des surfaces de pièce en bien meilleur état. Rendez-vous sur le site web de l'entreprise pour voir le détail des résultats des mesures effectuées.



Le tranchant au début de l'événement (à gauche) vs. le tranchant au bout de plus de 641 heures de service (à droite)

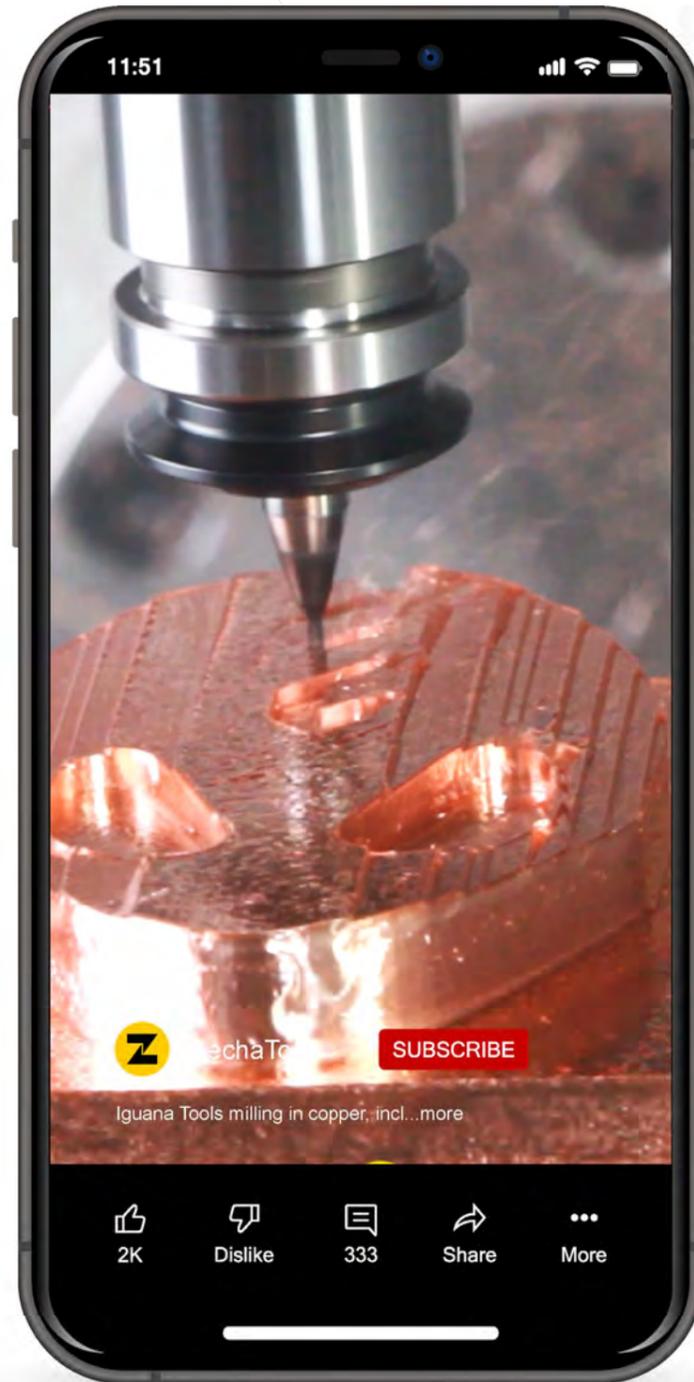


La première pièce fraisée (à gauche) vs. la dernière pièce fraisée lors de l'événement (à droite).



IGUANA
SÉRIE LASER

($\varnothing 1,57 \pm 0,02$)



AU CŒUR DE L'ACTION

EXEMPLE DE FRAISAGE POUR UNE ÉLECTRODE EN CUIVRE

Envie de voir la technologie des outils IGUANA à pied d'œuvre ? Scannez le code QR ci-dessous afin d'accéder à la vidéo YouTube montrant le fraisage précis d'une électrode en cuivre à l'aide d'outils IGUANA. Découvrez la précision sans effort et la longévité propres à la SÉRIE IGUANA LASER et profitez avant tout le monde d'un petit aperçu de la fabrication des outils de demain.



IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)

LES SÉRIES EN BREF

La SÉRIE IGUANA LASER est disponible dans plusieurs variantes. Vous trouverez ici une brève explication sur les séries d'outils ainsi que les symboles relatifs aux caractéristiques et recommandations d'utilisation. D'autres d'informations sur les séries et une légende des symboles vous attendent dans les pages qui suivent.

SÉRIE 902

Fraise hémisphérique en carbure 2 dents avec revêtement affûté au laser des deux côtés



ALU

AU

CU

CU
BE

CU
ZN

DIA

FVW



P



PB



Pt

SÉRIE 903

Fraise hémisphérique en carbure 2 dents avec revêtement affûté au laser d'un seul côté



ALU

AU

CU

CU
BE

CU
ZN

DIA

FVW



P



PB



Pt

SÉRIE 912

Fraise torique en carbure, 2 dents avec revêtement affûté au laser des deux côtés



ALU

AU

CU

CU
BE

CU
ZN

DIA

FVW



P



PB



Pt

SÉRIE 913

Fraise torique en carbure, 2 dents avec revêtement affûté au laser d'un seul côté



ALU

AU

CU

CU
BE

CU
ZN

DIA

FVW



P



PB



Pt

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)

LES SÉRIES EN BREF

SÉRIE 915

Fraise à queue en carbure, 3 dents avec revêtement affûté au laser des deux côtés



15°

- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PR
- Pt

SÉRIE 916

Fraise à queue en carbure, 3 dents avec revêtement affûté au laser des deux côtés



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PR
- Pt

SÉRIE 918

Fraise à queue en carbure, 3 dents avec refroidissement intégré de la queue et revêtement affûté au laser des deux côtés



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PR
- Pt

SÉRIE 930.B2

Fraise hémisphérique en carbure, 2 dents spiralisation intégrale avec revêtement affûté au laser d'un seul côté



- ALU
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- DIA
- FVW
- P
- PR
- Pt

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)

LES SÉRIES EN BREF

SÉRIE 930.T2

Fraise torique en carbure, 2 dents spiralisation intégrale avec revêtement affûté au laser d'un seul côté



- ALU
- AU
- CU
- DIA
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- PR
- Pt

SÉRIE 930.F3

Fraise à queue en carbure, 3 dents spiralisation intégrale avec revêtement affûté au laser d'un seul côté



- ALU
- AU
- CU
- DIA
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- PR
- Pt

SÉRIE 931.T3

Fraise torique en carbure, 3 dents spiralisation intégrale avec refroidissement intégré de la queue et revêtement affûté au laser des deux côtés



- ALU
- DIA
- AU
- CU
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- PR
- Pt

SÉRIE 935.B2

Fraise hémisphérique en carbure, 2 dents spiralisation intégrale avec revêtement affûté au laser des deux côtés



- ALU
- AU
- CU
- DIA
- CU-BE
- CU-ZN
- FVW
- P
- PR
- Pt

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)

LES SÉRIES EN BREF

SÉRIE 935.T2

Fraise torique en carbure, 2 dents spiralisation intégrale avec revêtement affûté au laser des deux côtés



15°

- ALU
- AU
- CU
- CU BE
- CU ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

SÉRIE 935.T3

Fraise torique en carbure, 3 dents spiralisation intégrale avec revêtement affûté au laser des deux côtés



- ALU
- AU
- CU
- CU BE
- CU ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

SÉRIE 975

Foret hélicoïdal en carbure, 2 dents spiralisation dégressive, aiguillage X avec revêtement affûté au laser d'un côté

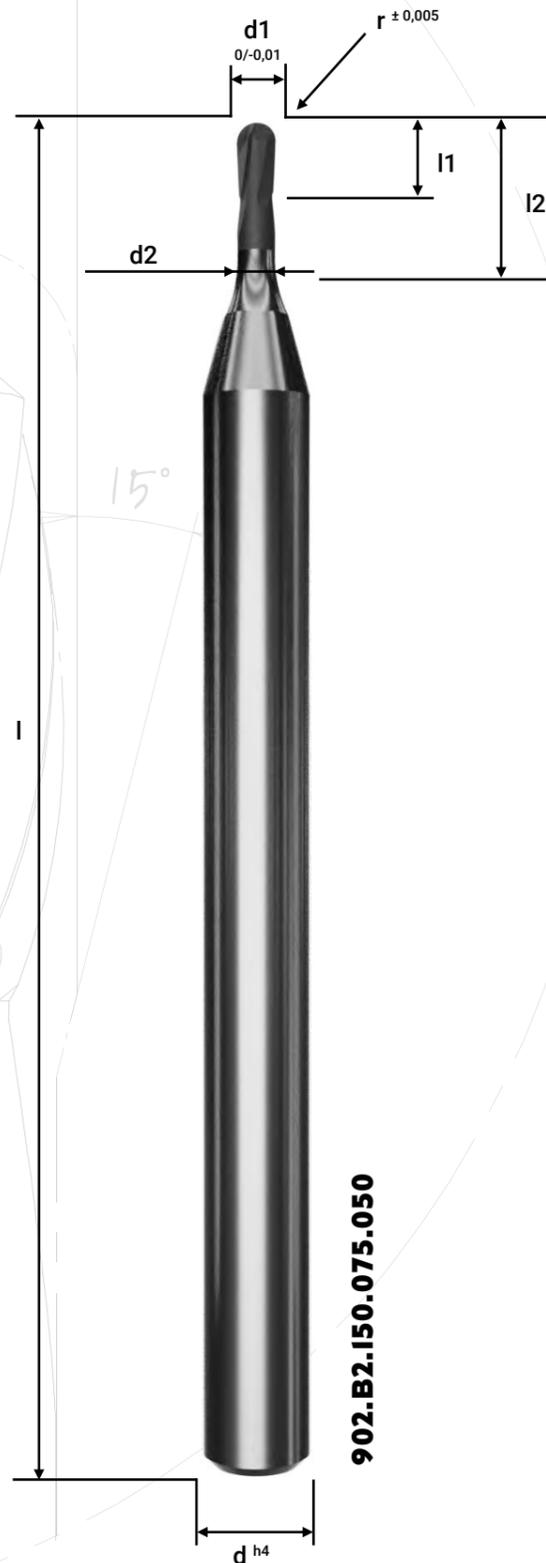


- ALU
- AU
- CU
- CU BE
- CU ZN
- DIA
- FVW
- P
- PB
- Pt

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



902.B2.150.075.050

IGUANA SÉRIE 902

- Fraise hémisphérique en carbure, 2 dents avec inclinaison de 5°
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour la finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1° 30°	2°	3°
902.B2.040.020.015	0,4	0,36	0,20	0,6	1,5	4,0	50	2	2,05	2,19	2,32	2,44	2,67
902.B2.050.025.025	0,5	0,46	0,25	0,7	2,5	4,0	50	2	3,12	3,30	3,47	3,62	3,89
902.B2.060.030.020	0,6	0,55	0,30	1,0	2,0	4,0	50	2	2,62	2,77	2,92	3,05	3,29
902.B2.080.040.020	0,8	0,75	0,40	1,2	2,0	4,0	50	2	2,61	2,76	2,90	3,03	3,27
902.B2.100.050.050	1,0	0,94	0,50	1,6	5,0	4,0	50	2	5,82	6,07	6,29	6,48	6,82
902.B2.150.075.050	1,5	1,40	0,75	2,4	5,0	4,0	50	2	5,92	6,14	6,34	6,52	6,84
902.B2.200.100.060	2,0	1,90	1,00	3,0	6,0	4,0	50	2	6,95	7,20	7,41	7,60	7,94
902.B2.300.150.090	3,0	2,80	1,50	3,5	9,0	4,0	50	2	10,27	10,54	10,78	10,99	11,36

IGUANA SÉRIE 903

- Fraise hémisphérique en carbure 2 dents avec inclinaison de 5°
- Revêtement en diamant affûté au laser d'un seul côté
- Pour la finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1° 30°	2°	3°
903.B2.040.020.015	0,4	0,36	0,20	0,6	1,5	4,0	50	2	2,05	2,19	2,32	2,44	2,67
903.B2.050.025.025	0,5	0,46	0,25	0,7	2,5	4,0	50	2	3,12	3,30	3,47	3,62	3,89
903.B2.060.030.020	0,6	0,55	0,30	1,0	2,0	4,0	50	2	2,62	2,77	2,92	3,05	3,29
903.B2.080.040.020	0,8	0,75	0,40	1,2	2,0	4,0	50	2	2,61	2,76	2,90	3,03	3,27
903.B2.100.050.050	1,0	0,94	0,50	1,6	5,0	4,0	50	2	5,82	6,07	6,29	6,48	6,82
903.B2.150.075.050	1,5	1,40	0,75	2,4	5,0	4,0	50	2	5,92	6,14	6,34	6,52	6,84
903.B2.200.100.060	2,0	1,90	1,00	3,0	6,0	4,0	50	2	6,95	7,20	7,41	7,60	7,94
903.B2.300.150.090	3,0	2,80	1,50	3,5	9,0	4,0	50	2	10,27	10,54	10,78	10,99	11,36

IGUANA

SÉRIE LASER

(Ø 1,57 ±0,02)



912.T2.200.020.060

IGUANA SÉRIE 912

- Fraise torique en carbure, 2 dents avec inclinaison de 5°
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour la finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1° 30°	2°	3°
912.T2.050.005.025	0,5	0,46	0,05	0,7	2,5	4,0	50	2	3,13	3,33	3,50	3,65	3,93
912.T2.100.010.050	1,0	0,94	0,10	1,5	5,0	4,0	50	2	5,84	6,10	6,33	6,53	6,88
912.T2.150.015.050	1,5	1,40	0,15	2,4	5,0	4,0	50	2	5,95	6,19	6,40	6,59	6,93
912.T2.200.020.060	2,0	1,90	0,20	3,0	6,0	4,0	50	2	6,99	7,26	7,49	7,69	8,06
912.T2.300.030.090	3,0	2,80	0,30	3,5	9,0	4,0	50	2	10,31	10,61	10,87	11,10	-

IGUANA SÉRIE 913

- Fraise torique en carbure, 2 dents avec inclinaison de 5°
- Revêtement en diamant affûté au laser d'un seul côté
- Pour la finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)

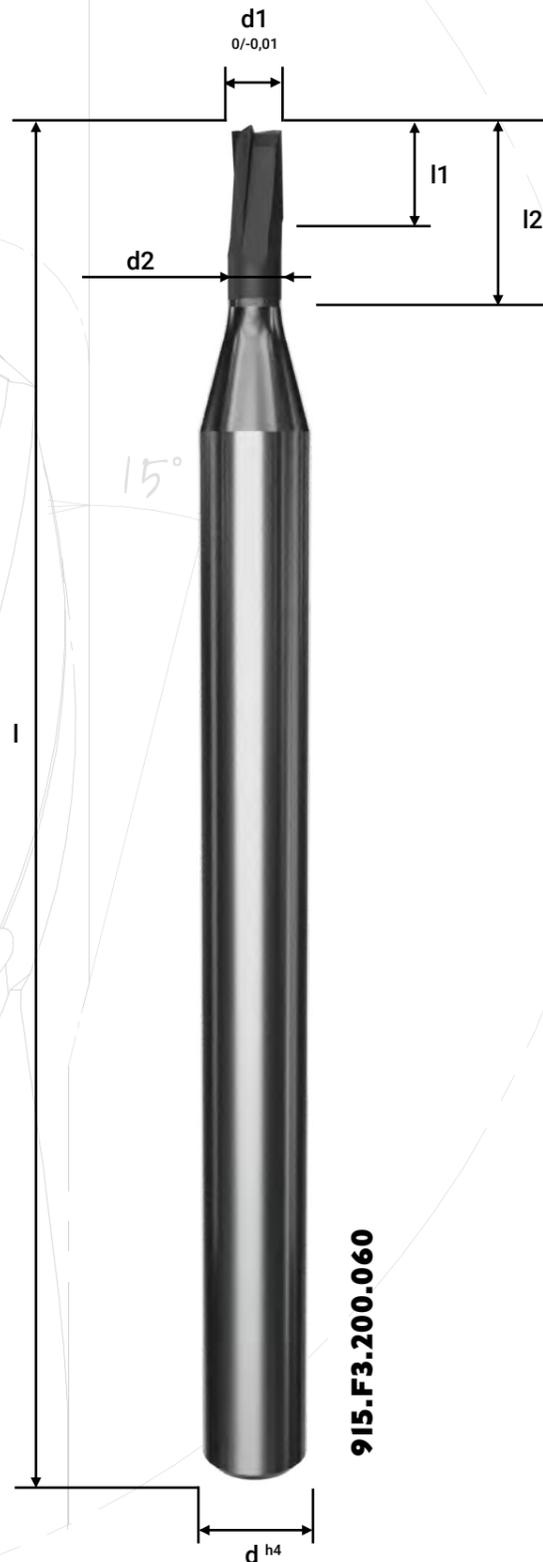


N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1° 30°	2°	3°
913.T2.050.005.025	0,5	0,46	0,05	0,7	2,5	4,0	50	2	3,13	3,33	3,50	3,65	3,93
913.T2.100.010.050	1,0	0,94	0,10	1,6	5,0	4,0	50	2	5,84	6,10	6,33	6,53	6,88
913.T2.150.015.050	1,5	1,40	0,15	2,4	5,0	4,0	50	2	5,95	6,19	6,40	6,59	6,93
913.T2.200.020.060	2,0	1,90	0,20	3,0	6,0	4,0	50	2	6,99	7,26	7,49	7,69	8,06
913.T2.300.030.090	3,0	2,80	0,30	3,5	9,0	4,0	50	2	10,31	10,61	10,87	11,10	-

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



915.F3.200.060

IGUANA SÉRIE 915

- Fraise à queue en carbure, 3 dents avec inclinaison de 5°
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour la finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
								30°	1°	1° 30°	2°	3°
915.F3.050.025	0,5	0,46	0,7	2,5	4,0	50	3	3,14	3,33	3,50	3,66	3,95
915.F3.100.050	1,0	0,94	1,5	5,0	4,0	50	3	5,85	6,11	6,34	6,54	6,90
915.F3.150.050	1,5	1,40	2,4	5,0	4,0	50	3	5,95	6,20	6,42	6,61	6,95
915.F3.200.060	2,0	1,90	3,0	6,0	4,0	50	3	7,00	7,27	7,51	7,72	8,08
915.F3.300.090	3,0	2,80	3,5	9,0	4,0	50	3	10,32	10,61	10,89	11,12	-

IGUANA SÉRIE 916

- Fraises à queue en carbure, 3 dents avec inclinaison de 5°
- Revêtement en diamant affûté au laser d'un seul côté
- Pour la finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
								30°	1°	1° 30°	2°	3°
916.F3.050.025	0,5	0,46	0,7	2,5	4,0	50	3	3,14	3,33	3,50	3,66	3,95
916.F3.100.050	1,0	0,94	1,6	5,0	4,0	50	3	5,85	6,11	6,34	6,54	6,90
916.F3.150.050	1,5	1,40	2,4	5,0	4,0	50	3	5,95	6,20	6,42	6,61	6,95
916.F3.200.060	2,0	1,90	3,0	6,0	4,0	50	3	7,00	7,27	7,51	7,72	8,08
916.F3.300.090	3,0	2,80	3,5	9,0	4,0	50	3	10,32	10,61	10,89	11,12	-

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



918.F3.0150.000.030

IGUANA SÉRIE 918

- Fraise à queue en carbure, 3 dents avec inclinaison de 5° et refroidissement intégré de la queue
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour la finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	l1	d	l	z	Angle d'inclinaison				
						30°	1°	1° 30°	2°	3°
918.F3.0040.000.008	0,4	0,8	4,0	39	3	1,11	1,27	1,41	1,53	1,75
918.F3.0050.000.010	0,5	1,0	4,0	39	3	1,34	1,51	1,66	1,79	2,02
918.F3.0070.000.014	0,7	1,4	4,0	39	3	1,80	1,99	2,15	2,29	2,55
918.F3.0080.000.016	0,8	1,6	4,0	39	3	2,02	2,22	2,39	2,54	2,80
918.F3.0100.000.020	1,0	2,0	4,0	39	3	2,46	2,68	2,86	3,02	3,30
918.F3.0120.000.024	1,2	2,4	4,0	39	3	2,90	3,14	3,33	3,50	3,80
918.F3.0150.000.030	1,5	3,0	4,0	39	3	3,56	3,81	4,02	4,20	4,52
918.F3.0160.000.032	1,6	3,2	4,0	39	3	3,77	4,04	4,25	4,43	4,76
918.F3.0200.000.040	2,0	4,0	4,0	39	3	4,63	4,92	5,15	5,35	5,70

IGUANA

SÉRIE LASER

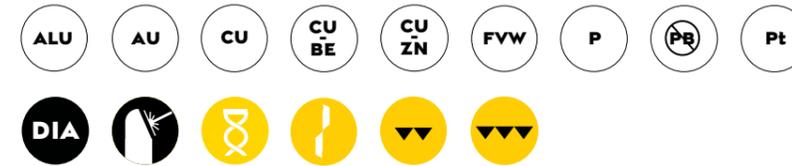
($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



930.B2.0200.100.060

IGUANA SÉRIE 930.B2

- Fraise hémisphérique en carbure, 2 dents hélicoïdales avec angle d'hélice de 25°
- Revêtement en diamant affûté au laser d'un seul côté
- Pour la pré finition/ finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1° 30'	2°	3°
930.B2.0050.025.015	0,5	0,46	0,25	0,5	1,5	4,0	50	2	2,12	2,30	2,47	2,62	2,89
930.B2.0100.050.030	1,0	0,94	0,50	1,0	3,0	4,0	50	2	3,82	4,07	4,29	4,48	4,82
930.B2.0150.075.045	1,5	1,40	0,75	1,5	4,5	4,0	50	2	5,42	5,64	5,84	6,02	6,34
930.B2.0200.100.060	2,0	1,90	1,00	2,0	6,0	4,0	50	2	6,95	7,41	7,41	7,60	7,94
930.B2.0300.150.090	3,0	2,80	1,50	3,0	9,0	4,0	50	2	10,27	10,54	10,78	10,99	11,36

IGUANA

SÉRIE LASER

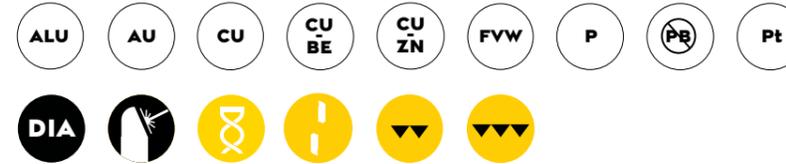
($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



930.T2.0200.020.060

IGUANA SÉRIE 930.T2

- Fraise torique en carbure, 2 dents hélicoïdales avec angle d'hélice de 25°
- Revêtement en diamant affûté au laser d'un seul côté
- Pour la pré finition/ finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1° 30'	2°	3°
930.T2.0050.005.015	0,5	0,46	0,05	0,5	1,5	4,0	50	2	2,13	2,33	2,50	2,65	2,95
930.T2.0100.010.030	1,0	0,94	0,10	1,0	3,0	4,0	50	2	3,84	4,10	4,33	4,53	4,88
930.T2.0150.010.045	1,5	1,40	0,10	1,5	4,5	4,0	50	2	5,45	5,69	5,90	6,09	6,44
930.T2.0200.020.060	2,0	1,90	0,20	2,0	6,0	4,0	50	2	6,99	7,26	7,49	7,69	8,06
930.T2.0300.030.090	3,0	2,80	0,30	3,0	9,0	4,0	50	2	10,31	10,61	10,87	11,10	-

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



930.F3.0300.000.090

IGUANA SÉRIE 930.F3

- Fraise à queue en carbure, 3 dents hélicoïdales avec angle d'hélice de 12°
- Revêtement en diamant affûté au laser d'un seul côté
- Pour pré finition/ finition de matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
								30°	1°	1° 30'	2°	3°
930.F3.0100.000.030	1,0	0,94	2,0	3,0	4,0	50	3	4,85	5,11	5,34	5,54	5,90
930.F3.0150.000.045	1,5	3,00	2,4	4,5	4,0	50	3	5,45	5,70	5,92	6,11	6,45
930.F3.0200.000.060	2,0	1,90	4,0	6,0	4,0	50	3	7,00	7,27	7,51	7,72	8,08
930.F3.0300.000.090	3,0	2,80	6,0	9,0	4,0	50	3	10,62	10,62	10,89	11,12	-
930.F3.0400.000.120	4,0	3,80	8,0	12,0	6,0	60	3	13,41	13,75	14,04	13,30	15,02
930.F3.0600.000.180	6,0	5,90	12,0	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-

IGUANA

SÉRIE LASER

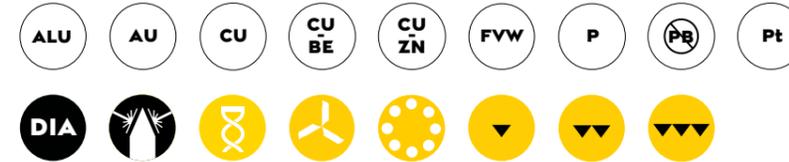
($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



931.T3.0100.003.020

IGUANA SÉRIE 931.T3

- Fraise torique en carbure, 3 dents hélicoïdales avec refroidissement intégré de la queue et angle d'hélice de 25°
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour dégrossissage, pré finition ou finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	r	l1	d	l	z	Angle d'inclinaison				
							30°	1°	1° 30°	2°	3°
931.T3.0050.003.010	0,5	0,03	1,0	4,0	39	3	1,47	1,58	1,66	1,74	1,87
931.T3.0080.003.016	0,8	0,03	1,6	4,0	39	3	2,12	2,24	2,34	2,42	2,57
931.T3.0100.003.020	1,0	0,03	2,0	4,0	39	3	2,54	2,68	2,78	2,87	3,03
931.T3.0120.003.024	1,2	0,03	2,4	4,0	39	3	2,86	3,00	3,11	3,21	3,37
931.T3.0150.003.030	1,5	0,03	3,0	4,0	39	3	3,49	3,65	3,77	3,87	4,04
931.T3.0200.005.040	2,0	0,05	4,0	4,0	39	3	4,54	4,71	4,85	4,96	5,19
931.T3.0300.005.050	3,0	0,05	5,0	6,0	50	3	6,62	6,83	6,98	7,11	7,69
931.T3.0400.005.060	4,0	0,05	6,0	6,0	50	3	8,86	8,92	9,09	9,40	10,19

IGUANA

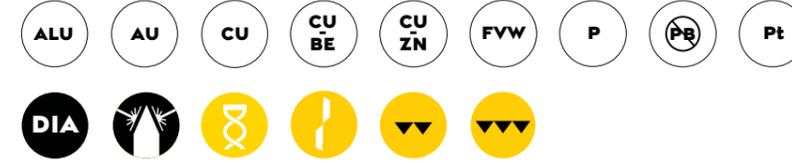
SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



IGUANA SÉRIE 935.B2

- Fraise hémisphérique en carbure, 2 dents hélicoïdales avec angle d'hélice de 40°
- Géométrie de dent brevetée EP 2540427B1*
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour la pré finition/ finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
935.B2.0030.015.008	0,3	0,24	0,15	0,35	0,8	4,0	50	2	1,14	1,19	1,23	1,28	1,36
935.B2.0030.015.010	0,3	0,24	0,15	0,35	1,0	4,0	50	2	1,35	1,40	1,46	1,50	1,60
935.B2.0030.015.015	0,3	0,24	0,15	0,35	1,5	4,0	50	2	1,87	1,94	2,01	2,07	2,18
935.B2.0030.015.020	0,3	0,24	0,15	0,35	2,0	4,0	50	2	2,39	2,48	2,56	2,63	2,75
935.B2.0030.015.030	0,3	0,24	0,15	0,35	3,0	4,0	50	2	3,43	3,54	3,64	3,73	3,88
935.B2.0040.020.008	0,4	0,34	0,20	0,35	0,8	4,0	50	2	1,14	1,18	1,23	1,27	1,35
935.B2.0040.020.012	0,4	0,34	0,20	0,35	1,2	4,0	50	2	1,56	1,62	1,67	1,72	1,82
935.B2.0040.020.020	0,4	0,34	0,20	0,35	2,0	4,0	50	2	2,39	2,47	2,55	2,62	2,75
935.B2.0040.020.040	0,4	0,34	0,20	0,35	4,0	4,0	50	2	4,46	4,60	4,71	4,81	4,96
935.B2.0050.025.008	0,5	0,44	0,25	0,35	0,8	4,0	50	2	1,13	1,18	1,22	1,26	1,34
935.B2.0050.025.020	0,5	0,44	0,25	0,35	2,0	4,0	50	2	2,39	2,47	2,55	2,61	2,74
935.B2.0050.025.025	0,5	0,44	0,25	0,35	2,5	4,0	50	2	2,91	3,00	3,09	3,17	3,31
935.B2.0050.025.030	0,5	0,44	0,25	0,35	3,0	4,0	50	2	3,43	3,54	3,63	3,72	3,86
935.B2.0050.025.040	0,5	0,44	0,25	0,35	4,0	4,0	50	2	4,46	4,59	4,70	4,80	4,96
935.B2.0050.025.050	0,5	0,44	0,25	0,35	5,0	4,0	50	2	5,49	5,64	5,77	5,88	6,21
935.B2.0050.025.060	0,5	0,44	0,25	0,35	6,0	4,0	50	2	6,53	6,69	6,83	6,89	7,46
935.B2.0060.030.009	0,6	0,54	0,30	0,40	0,9	4,0	50	2	1,24	1,28	1,33	1,37	1,45
935.B2.0060.030.030	0,6	0,54	0,30	0,40	3,0	4,0	50	2	3,42	3,53	3,63	3,71	3,86
935.B2.0060.030.040	0,6	0,54	0,30	0,40	3,0	4,0	50	2	4,46	4,59	4,70	4,80	4,96
935.B2.0060.030.060	0,6	0,54	0,30	0,40	6,0	4,0	50	2	6,52	6,69	6,83	6,94	7,46
935.B2.0060.030.090	0,6	0,54	0,30	0,40	9,0	4,0	50	2	9,61	9,82	9,97	10,35	11,21
935.B2.0080.040.012	0,8	0,74	0,40	0,50	1,2	4,0	50	2	1,55	1,60	1,65	1,70	1,79
935.B2.0080.040.020	0,8	0,74	0,40	0,50	2,0	4,0	50	2	2,38	2,46	2,53	2,60	2,72
935.B2.0080.040.040	0,8	0,74	0,40	0,50	4,0	4,0	50	2	4,46	4,58	4,69	4,79	4,95
935.B2.0080.040.060	0,8	0,74	0,40	0,50	6,0	4,0	50	2	6,50	6,67	6,80	6,92	7,44
935.B2.0080.040.080	0,8	0,74	0,40	0,50	8,0	4,0	50	2	8,58	8,77	8,93	9,19	9,95
935.B2.0100.050.015	1,0	0,95	0,50	0,80	1,5	4,0	50	2	1,83	1,89	1,95	2,00	2,10
935.B2.0100.050.030	1,0	0,95	0,50	0,80	3,0	4,0	50	2	3,39	3,50	3,59	3,68	3,82
935.B2.0100.050.050	1,0	0,95	0,50	0,80	5,0	4,0	50	2	5,47	5,62	5,74	5,85	6,19
935.B2.0100.050.060	1,0	0,95	0,50	0,80	6,0	4,0	50	2	6,50	6,67	6,80	6,92	7,44
935.B2.0100.050.080	1,0	0,95	0,50	0,80	8,0	4,0	50	2	8,56	8,76	8,91	9,18	9,94

*Protégé en DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR

Suite page suivante...

IGUANA
SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



IGUANA 935.B2 SERIE...SUITE

N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
935.B2.0100.050.100	1,0	0,95	0,50	0,80	10,0	4,0	50	2	10,61	10,83	11,07	11,49	12,44
935.B2.0100.050.150	1,0	0,95	0,50	0,80	15,0	4,0	50	2	15,73	16,03	16,62	17,26	18,69
935.B2.0150.075.025	1,5	1,42	0,75	1,05	2,5	4,0	50	2	2,93	3,01	3,08	3,14	3,26
935.B2.0150.075.050	1,5	1,42	0,75	1,05	5,0	4,0	50	2	5,51	5,65	5,76	5,86	6,20
935.B2.0150.075.080	1,5	1,42	0,75	8,0	5,0	4,0	50	2	8,60	8,78	8,93	9,19	9,95
935.B2.0150.075.100	1,5	1,42	0,75	1,05	10,0	4,0	50	2	10,65	10,86	11,08	11,50	12,45
935.B2.0150.075.150	1,5	1,42	0,75	1,05	15,0	4,0	50	2	15,73	16,04	16,63	17,27	18,70
935.B2.0150.075.200	1,5	1,42	0,75	1,05	20,0	4,0	50	2	20,86	21,40	22,19	23,04	-
935.B2.0200.100.030	2,0	1,92	1,00	1,30	3,0	4,0	50	2	3,44	3,52	3,60	3,67	3,79
935.B2.0200.100.060	2,0	1,92	1,00	1,30	6,0	4,0	50	2	6,54	6,68	6,81	6,91	7,43
935.B2.0200.100.080	2,0	1,92	1,00	1,30	8,0	4,0	50	2	8,25	8,54	8,85	9,18	9,93
935.B2.0200.100.120	2,0	1,92	1,00	1,30	12,0	4,0	50	2	12,69	12,92	13,29	13,80	14,93
935.B2.0200.100.180	2,0	1,92	1,00	1,30	18,0	4,0	60	2	18,91	19,25	19,96	20,72	-
935.B2.0200.100.240	2,0	1,92	1,00	1,30	24,0	4,0	60	2	24,85	25,68	26,63	27,64	-
935.B2.0300.150.060	3,0	2,82	1,50	1,80	6,0	4,0	60	2	6,68	6,79	6,89	6,91	7,46
935.B2.0300.150.090	3,0	2,82	1,50	1,80	9,0	4,0	60	2	9,74	9,90	10,00	10,37	-
935.B2.0300.150.180	3,0	2,82	1,50	1,80	18,0	4,0	60	2	18,91	19,29	20,00	-	-
935.B2.0300.150.240	3,0	2,82	1,50	1,80	24,0	4,0	60	2	24,85	25,72	-	-	-
935.B2.0400.200.080	4,0	3,82	2,00	2,50	8,0	6,0	60	2	8,71	8,85	8,87	9,20	9,93
935.B2.0400.200.120	4,0	3,82	2,00	2,50	12,0	6,0	60	2	12,79	12,86	13,32	13,81	14,93
935.B2.0400.200.240	4,0	3,82	2,00	2,50	24,0	6,0	60	2	24,85	25,71	26,65	27,66	-
935.B2.0500.250.100	5,0	4,82	2,50	3,00	10,0	6,0	60	2	10,74	10,90	11,08	11,49	-
935.B2.0500.250.150	5,0	4,82	2,50	3,00	15,0	6,0	60	2	15,84	16,06	16,64	-	-
935.B2.0500.250.250	5,0	4,82	2,50	3,00	25,0	6,0	60	2	25,88	26,78	-	-	-
935.B2.0600.300.120	6,0	5,82	3,00	3,50	12,0	6,0	60	2	-	-	-	-	-
935.B2.0600.300.180	6,0	5,82	3,00	3,50	18,0	6,0	60	2	-	-	-	-	-
935.B2.0600.300.300	6,0	5,82	3,00	3,50	30,0	6,0	60	2	-	-	-	-	-

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



IGUANA SÉRIE 935.T2

- Fraise torique en carbure, 2 dents hélicoïdales avec angle d'hélice de 35°
- Géométrie de dent brevetée EP 2540427B1*
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour la pré finition/ finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
935.T2.0050.005.008	0,5	0,44	0,05	0,30	0,8	4,0	50	2	1,14	1,19	1,24	1,29	1,38
935.T2.0050.005.025	0,5	0,44	0,05	0,30	2,5	4,0	50	2	2,91	3,02	3,11	3,19	3,33
935.T2.0050.005.050	0,5	0,44	0,05	0,30	5,0	4,0	50	2	5,50	5,66	5,78	5,89	6,22
935.T2.0050.005.075	0,5	0,44	0,05	0,30	7,5	4,0	50	2	8,07	8,27	8,42	8,63	9,35
935.T2.0050.005.100	0,5	0,44	0,05	0,30	10,0	4,0	50	2	10,64	10,86	11,08	11,51	12,47
935.T2.0060.005.009	0,6	0,54	0,05	0,30	0,9	4,0	50	2	1,25	1,30	1,36	1,40	1,50
935.T2.0060.005.030	0,6	0,54	0,05	0,30	3,0	4,0	50	2	3,43	3,55	3,65	3,73	3,89
935.T2.0060.005.060	0,6	0,54	0,05	0,30	6,0	4,0	50	2	6,53	6,70	6,84	6,90	7,47
935.T2.0080.005.012	0,8	0,74	0,05	0,30	1,2	4,0	50	2	1,56	1,63	1,69	1,74	1,85
935.T2.0080.005.040	0,8	0,74	0,05	0,30	4,0	4,0	50	2	4,47	4,60	4,72	4,82	4,97
935.T2.0080.005.080	0,8	0,74	0,05	0,30	8,0	4,0	50	2	8,59	8,79	8,86	9,20	9,97
935.T2.0080.020.040	0,8	0,74	0,20	0,45	4,0	4,0	50	2	4,47	4,60	4,72	4,82	4,97

*Protégé en DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR

IGUANA

SÉRIE LASER

(Ø 1,57 ±0,02)



IGUANA SÉRIE 935.T3

- Fraise torique en carbure, 3 dents hélicoïdales avec angle d'hélice de 35°
- Géométrie de dent brevetée EP 2540427B1*
- Revêtement en diamant affûté au laser des deux côtés
- Pour la pré finition/ finition des matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
935.T3.0100.010.015	1,0	0,95	0,10	0,40	1,5	4,0	50	3	1,85	1,92	1,99	2,06	2,17
935.T3.0100.010.050	1,0	0,95	0,10	0,40	5,0	4,0	50	3	5,48	5,64	5,77	5,88	6,21
935.T3.0100.010.100	1,0	0,95	0,10	0,40	10,0	4,0	50	3	10,62	10,85	11,08	11,50	12,46
935.T3.0100.010.150	1,0	0,95	0,10	0,40	15,0	4,0	50	3	15,74	16,04	16,63	17,27	18,71
935.T3.0100.020.015	1,0	0,95	0,20	0,50	1,5	4,0	50	3	1,84	1,92	1,98	2,04	2,16
935.T3.0100.020.050	1,0	0,95	0,20	0,50	5,0	4,0	50	3	5,48	5,63	5,76	5,87	6,21
935.T3.0100.020.100	1,0	0,95	0,20	0,50	10,0	4,0	50	3	10,62	10,85	11,08	11,50	12,46
935.T3.0100.020.150	1,0	0,95	0,20	0,50	15,0	4,0	50	3	15,74	16,04	16,36	17,27	18,71
935.T3.0150.010.025	1,5	1,42	0,10	0,40	2,5	4,0	50	3	2,95	3,05	3,13	3,21	3,35
935.T3.0150.010.050	1,5	1,42	0,10	0,40	5,0	4,0	50	3	5,53	5,68	5,80	5,91	6,23
935.T3.0150.010.100	1,5	1,42	0,10	0,40	10,0	4,0	50	3	10,67	10,88	11,09	11,52	12,48
935.T3.0150.010.150	1,5	1,42	0,10	0,40	15,0	4,0	50	3	15,77	16,05	16,65	17,29	18,73
935.T3.0150.010.200	1,5	1,42	0,10	0,40	20,0	4,0	50	3	20,87	21,41	22,20	23,06	-
935.T3.0150.015.025	1,5	1,42	0,15	0,45	2,5	4,0	50	3	2,95	3,05	3,13	3,21	3,34
935.T3.0150.015.050	1,5	1,42	0,15	0,45	5,0	4,0	50	3	5,53	5,68	5,80	5,91	6,23
935.T3.0150.015.100	1,5	1,42	0,15	0,45	10,0	4,0	50	3	10,67	10,88	11,09	11,52	12,48
935.T3.0150.015.150	1,5	1,42	0,15	0,45	15,0	4,0	50	3	15,77	16,05	16,65	17,29	18,73
935.T3.0150.015.200	1,5	1,42	0,15	0,45	20,0	4,0	50	3	20,87	21,41	22,20	23,06	-
935.T3.0150.020.025	1,5	1,42	0,20	0,50	2,5	4,0	50	3	2,95	3,04	3,13	3,20	3,34
935.T3.0150.020.050	1,5	1,42	0,20	0,50	5,0	4,0	50	3	5,53	5,68	5,80	5,90	6,22
935.T3.0150.020.100	1,5	1,42	0,20	0,50	10,0	4,0	50	3	10,66	10,88	11,09	11,52	12,47
935.T3.0150.020.150	1,5	1,42	0,20	0,50	15,0	4,0	50	3	15,77	16,05	16,65	17,29	18,72
935.T3.0150.020.200	1,5	1,42	0,20	0,50	20,0	4,0	60	3	20,87	21,41	22,20	23,05	-

* Protégé en DE, AT, CH, LIE, CZ, FR, GB, IT, NL, PL, PT, TR

suite page suivante...

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



IGUANA 935.T3 SERIE...SUITE

N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
935.T3.0200.010.030	2,0	1,92	0,10	0,40	3,0	4,0	50	3	3,47	3,58	3,67	3,76	3,91
935.T3.0200.010.060	2,0	1,92	0,10	0,40	6,0	4,0	50	3	6,56	6,73	6,86	6,90	7,48
935.T3.0200.010.120	2,0	1,92	0,10	0,40	12,0	4,0	50	3	12,71	12,84	13,32	13,83	14,98
935.T3.0200.010.180	2,0	1,92	0,10	0,40	18,0	4,0	50	3	18,83	19,27	19,98	20,75	-
935.T3.0200.010.240	2,0	1,92	0,10	0,40	24,0	4,0	70	3	24,93	25,70	26,65	27,67	-
935.T3.0200.010.300	2,0	1,92	0,10	0,40	30,0	4,0	70	3	31,02	32,13	33,32	-	-
935.T3.0200.020.030	2,0	1,92	0,20	0,50	3,0	4,0	50	3	3,47	3,57	3,66	3,75	3,89
935.T3.0200.020.060	2,0	1,92	0,20	0,50	6,0	4,0	50	3	6,56	6,72	6,86	6,90	7,47
935.T3.0200.020.120	2,0	1,92	0,20	0,50	12,0	4,0	50	3	12,71	12,84	13,31	13,82	14,97
935.T3.0200.020.180	2,0	1,92	0,20	0,50	18,0	4,0	50	3	18,83	19,27	19,98	20,75	-
935.T3.0200.020.240	2,0	1,92	0,20	0,50	24,0	4,0	70	3	24,93	25,70	26,65	27,67	-
935.T3.0200.020.300	2,0	1,92	0,20	0,50	30,0	4,0	70	3	31,02	32,13	33,31	-	-
935.T3.0200.030.030	2,0	1,92	0,30	0,60	3,0	4,0	50	3	3,47	3,57	3,66	3,75	3,89
935.T3.0200.030.060	2,0	1,92	0,30	0,60	6,0	4,0	50	3	6,56	6,72	6,68	6,90	7,47
935.T3.0200.030.120	2,0	1,92	0,30	0,60	12,0	4,0	50	3	12,71	12,84	13,31	13,82	14,97
935.T3.0200.030.180	2,0	1,92	0,30	0,60	18,0	4,0	50	3	18,83	19,27	19,98	20,74	-
935.T3.0200.030.240	2,0	1,92	0,30	0,60	24,0	4,0	70	3	24,93	25,69	26,64	27,67	-
935.T3.0200.030.300	2,0	1,92	0,30	0,60	30,0	4,0	70	3	31,02	32,12	33,31	-	-
935.T3.0200.050.030	2,0	1,92	0,50	0,80	3,0	4,0	50	3	3,46	3,56	3,64	3,72	3,86
935.T3.0200.050.060	2,0	1,92	0,50	0,80	6,0	4,0	50	3	6,55	6,71	6,84	6,89	7,46
935.T3.0200.050.120	2,0	1,92	0,50	0,80	12,0	4,0	50	3	12,70	12,93	13,31	13,81	14,96
935.T3.0200.050.180	2,0	1,92	0,50	0,80	18,0	4,0	50	3	18,82	19,26	19,97	20,74	-
935.T3.0200.050.240	2,0	1,92	0,50	0,80	24,0	4,0	70	3	24,93	25,69	26,64	27,66	-
935.T3.0200.050.300	2,0	1,92	0,50	0,80	30,0	4,0	70	3	31,02	32,12	33,31	-	-
935.T3.0300.010.060	3,0	2,82	0,10	0,40	6,0	4,0	60	3	6,71	6,85	6,70	6,95	7,53
935.T3.0300.010.090	3,0	2,82	0,10	0,40	9,0	4,0	60	3	9,77	9,68	10,03	10,42	-
935.T3.0300.010.180	3,0	2,82	0,10	0,40	18,0	4,0	60	3	18,94	19,32	20,03	-	-
935.T3.0300.010.240	3,0	2,82	0,10	0,40	24,0	4,0	60	3	24,86	25,75	-	-	-
935.T3.0300.020.060	3,0	2,82	0,20	0,50	6,0	4,0	60	3	6,71	6,84	6,70	6,95	7,52
935.T3.0300.020.090	3,0	2,82	0,20	0,50	9,0	4,0	60	3	9,77	9,67	10,03	10,41	-
935.T3.0300.020.180	3,0	2,82	0,20	0,50	18,0	4,0	60	3	18,94	19,32	20,03	-	-
935.T3.0300.020.240	3,0	2,82	0,20	0,50	24,0	4,0	60	3	24,86	25,75	-	-	-
935.T3.0300.030.060	3,0	2,82	0,30	0,60	6,0	4,0	60	3	6,70	6,84	6,69	6,95	7,52
935.T3.0300.030.090	3,0	2,82	0,30	0,60	9,0	4,0	60	3	9,77	9,94	10,03	10,40	-
935.T3.0300.030.180	3,0	2,82	0,30	0,60	18,0	4,0	60	3	18,93	19,32	20,03	-	-
935.T3.0300.030.240	3,0	2,82	0,30	0,60	24,0	4,0	60	3	24,86	25,74	-	-	-
935.T3.0300.050.060	3,0	2,82	0,50	0,80	6,0	4,0	60	3	6,70	6,83	6,69	6,94	7,51
935.T3.0300.050.090	3,0	2,82	0,50	0,80	9,0	4,0	60	3	9,76	9,94	10,02	10,40	-
935.T3.0300.050.180	3,0	2,82	0,50	0,80	18,0	4,0	60	3	18,93	19,31	20,02	-	-
935.T3.0300.050.240	3,0	2,82	0,50	0,80	24,0	4,0	60	3	24,86	25,74	-	-	-

suite page suivante...

IGUANA

SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



935.T3.0150.015.025

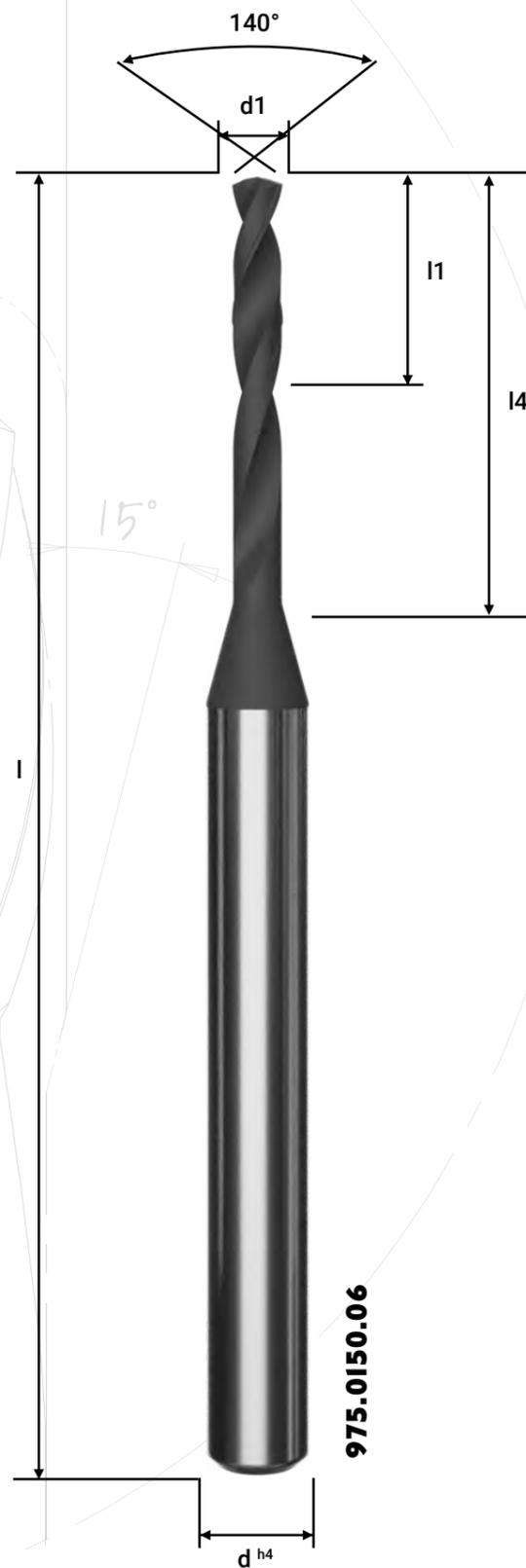
IGUANA 935.T3 SERIE...SUITE

N° référence	d1	d2	r	l1	l2	d	l	z	Angle d'inclinaison				
									30°	1°	1°30'	2°	3°
935.T3.0400.020.080	4,0	3,82	0,20	0,70	8,0	6,0	60	3	8,75	8,91	8,92	9,26	10,02
935.T3.0400.020.120	4,0	3,82	0,20	0,70	12,0	6,0	60	3	12,83	12,89	13,36	13,87	15,02
935.T3.0400.020.240	4,0	3,82	0,20	0,70	24,0	6,0	60	3	24,86	25,75	26,70	27,72	-
935.T3.0400.030.080	4,0	3,82	0,30	0,80	8,0	6,0	60	3	8,75	8,91	8,92	9,26	10,02
935.T3.0400.030.120	4,0	3,82	0,30	0,80	12,0	6,0	60	3	12,83	12,89	13,36	13,87	15,02
935.T3.0400.030.240	4,0	3,82	0,30	0,80	24,0	6,0	60	3	24,86	25,74	26,69	27,72	-
935.T3.0400.050.080	4,0	3,82	0,50	1,00	8,0	6,0	60	3	8,74	8,90	8,91	9,25	10,01
935.T3.0400.050.120	4,0	3,82	0,50	1,00	12,0	6,0	60	3	12,82	12,88	13,36	13,86	15,01
935.T3.0400.050.240	4,0	3,82	0,50	1,00	24,0	6,0	60	3	24,86	25,74	26,69	27,71	-
935.T3.0500.030.080	5,0	4,82	0,30	0,80	8,0	6,0	60	3	8,75	8,91	8,92	9,26	10,02
935.T3.0500.030.150	5,0	4,82	0,30	0,80	15,0	6,0	60	3	15,88	16,10	16,69	-	-
935.T3.0500.030.250	5,0	4,82	0,30	0,80	25,0	6,0	60	3	25,89	26,82	-	-	-
935.T3.0500.050.080	5,0	4,82	0,50	1,00	8,0	6,0	60	3	8,74	8,90	8,91	9,25	10,01
935.T3.0500.050.150	5,0	4,82	0,50	1,00	15,0	6,0	60	3	15,88	16,10	16,69	-	-
935.T3.0500.050.250	5,0	4,82	0,50	1,00	25,0	6,0	60	3	25,89	26,81	-	-	-
935.T3.0600.020.100	6,0	5,82	0,20	0,70	10,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.020.180	6,0	5,82	0,20	0,70	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.020.300	6,0	5,82	0,20	0,70	30,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.100	6,0	5,82	0,30	0,80	10,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.180	6,0	5,82	0,30	0,80	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.030.300	6,0	5,82	0,30	0,80	30,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.100	6,0	5,82	0,50	1,00	10,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.180	6,0	5,82	0,50	1,00	18,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-
935.T3.0600.050.300	6,0	5,82	0,50	1,00	30,0	6,0	60	3	-	-	-	-	-

IGUANA

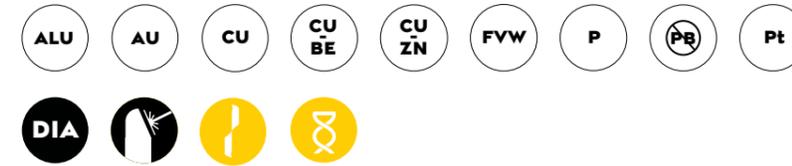
SÉRIE LASER

($\emptyset 1,57 \pm 0,02$)



IGUANA SÉRIE 975

- Foret hélicoïdal en carbure, 2 dents avec spiralisation de 30°
- Revêtement en diamant affûté au laser d'un seul côté
- Pour perçage de matériaux non ferreux
- Prolongement longueur ou raccourcissement de la queue sur demande (longueur totale)



Artikelnummer	d1	l1	l4	d	l
975.0080.06	0,8	6,5	6,8	3,0	38
975.0090.06	0,9	7,0	7,3	3,0	38
975.0100.06	1,0	9,0	9,3	3,0	38
975.0110.06	1,1	9,0	9,3	3,0	38
975.0120.06	1,2	10,0	10,3	3,0	38
975.0130.06	1,3	10,0	10,3	3,0	38
975.0140.06	1,4	11,5	11,8	3,0	38
975.0150.06	1,5	12,0	12,3	3,0	38
975.0160.06	1,6	12,0	12,3	3,0	38
975.0170.06	1,7	12,0	12,3	3,0	38
975.0180.06	1,8	12,0	12,3	3,0	38
975.0190.06	1,9	12,0	12,3	3,0	38
975.0200.06	2,0	12,0	12,3	3,0	38

LES SÉRIES EN BREF

La SÉRIE IGUANA LASER est disponible dans plusieurs variantes. Vous trouverez ici une brève explication sur les séries d'outils ainsi que les symboles relatifs aux caractéristiques et recommandations d'utilisation. D'autres d'informations sur les séries et une légende des symboles vous attendent dans les pages qui suivent.

Série	Matériaux appropriés									Processus de traitement						Matériau vierge / revêtement			Conception d'outils									
	Aluminium	Laiton	Laiton (sans plomb)	Cuivre	Cuivre-béryllium	Matériaux renforcés en fibre	Or	Plastique	Platine	Perçage	Dégrossis-sage	Préfini-tion	Fin-i-tion	HSC	Sec	Humide	DIA	Laser d'un seul côté	laser des deux côtés	Géométrie	Dents	Coupe au centre	Position incl. dents	Dents hélicoïdales	Re-froidis- sement de queue	Design breveté	Protocole de mesure	
902	xx ¹	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx				x	x	x	x	x		x	Hémi-sphérique	2	x	x					x
903	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx				x	x	x	x	x	x		Hémi-sphérique	2	x	x					x
912	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx				x	x	x	x	x		x	Torique	2		x					x
913	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx				x	x	x	x	x	x		Torique	2		x					x
915	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx				x	x	x	x	x		x	Queue	3		x					x
916	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx				x	x	x	x	x	x		Queue	3		x					x
918	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx				x	x	x	x	x		x	Queue	3	x	x		x			x
930.B2	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx			x	x	x	x	x	x	x		Hémi-sphérique	2	x		x				x
930.T2	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx			x	x	x	x	x	x	x		Torique	2			x				x
930.F3	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx			x	x	x	x	x	x	x		Queue	3			x				x
931.T3	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx		x	x	x	x	x	x	x		x	Torique	3	x		x	x			x
935.B2	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx			x	x	x	x	x	x		x	Hémi-sphérique	2	x		x			x	x
935.T2	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx			x	x	x	x	x	x		x	Torique	2			x			x	x
935.T3	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx			x	x	x	x	x	x		x	Torique	3	x		x			x	x
975	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	xx	x				x	x	x	x	x		Spirale	2			x				x

¹ „xx“ zeigt an, dass es für die Verarbeitung dieses Materials optimal ausgelegt ist, „x“ zeigt an, dass es auch in diesem Material funktioniert

IGUANA

SÉRIE LASER

(Ø 1,57 ±0,02)

LÉGENDE DES SYMBOLES

Symboles des matériaux recommandés en priorité

Symboles du revêtement d'outils

Symboles des propriétés de l'outil

Symboles des recommandations d'utilisation de l'outil

SYMBOLES

Matériau



FVW

MATÉRIAUX RENFORCÉS EN FIBRE

Revêtement



Caractéristiques des outils



¹ Veuillez tenir compte du point 5 sous 'Infos importantes' à la page suivante.

INFORMATIONS IMPORTANTES

Consignes de sécurité:

1. Pour obtenir des résultats optimaux avec nos fraises et forets, nous recommandons l'usinage humide, un usinage à sec ne convenant que dans certaines conditions
2. Maintenez la température basse lors de l'utilisation de nos fraises et forets en procédant à un refroidissement constant afin de garantir les performances et la sécurité.
3. Respectez constamment les recommandations d'utilisation propres à nos fraises et forets pour chaque série afin de garantir la sécurité et des résultats optimaux.
4. Une grande précision de concentricité de la machine est indispensable à une utilisation sûre et efficace de nos fraises et forets.
5. Un outil avec coupe centrale n'est pas forcément adapté à un processus de plongée ! Dans ce cas, consulter le support ZECHA.

RÉCOMPENSÉ : DES RÉCOMPENSES POUR DES PRESTATIONS HORS NORMES

Sans des personnalités motivées, positives et indépendantes, nulle entreprise ne peut espérer exister ni croître au gré des nouveaux défis qui lui sont lancés. ZECHA s'enorgueillit de compter dans ses rangs des collaborateurs engagés et animés d'une passion inébranlable pour le progrès et d'une grande volonté d'œuvrer activement à l'innovation. Les prix qui nous sont décernés sont à la fois le fruit d'une collaboration créative et une reconnaissance de la part de la filière.



PRIX DE L'INNOVATION DU LAND DE BADE-WURTEMBERG

En 2021, la société ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH inscrivait pour la première fois son nom au palmarès du Prix régional de l'innovation du Land de Bade-Wurtemberg. Ce prix vient récompenser le développement d'une gamme d'outils de micro-précision à revêtement diamant, qui sont le gage de performances exceptionnelles lors de l'usinage des matériaux les plus exigeants avec des surfaces lisses. Ces performances font figure de nouvelles références mondiales dans le domaine de l'outillage de précision.



TOP 100-AWARD

Son extraordinaire gestion de l'innovation a valu à la société ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH de décrocher le label TOP 100 2023, une distinction réservée aux moyennes entreprises qui font preuve d'un esprit d'initiative exceptionnel. Ce concours repose sur un processus de sélection scientifique. L'important est de déterminer si les innovations d'une entreprise sont le fruit du hasard ou si elles font l'objet d'un effort de planification systématique et peuvent être reproduites par la suite.

IGUANA
SÉRIE LASER

(\emptyset 1,57 \pm 0,02)



ZECHA

außergewöhnlich.

LA NOUVELLE MARQUE ZECHA

Au fil des ans, les marques évoluent et se transforment continuellement afin de répondre aux besoins changeants de leurs clients. Sur un marché très concurrentiel en 2024, ZECHA s'apprête à lancer sa toute nouvelle identité de marque, qui sera une étape majeure dans son parcours. Cette annonce représente un temps fort de la croissance et de l'engagement de la société au service de l'excellence.

Le tout nouveau logo ZECHA s'articule autour d'un cercle parfait, qui symbolise la première étape méticuleuse du processus de fabrication de tous les outils de la marque : l'affûtage jusqu'à obtenir des barres irréprochables et sans pointes.

Ce symbole est l'illustration du dévouement de ZECHA en faveur de la précision et de la qualité, mais également de sa

quête de la perfection afin de s'assurer que chaque outil fabriqué allie une parfaite concentricité à des performances hors pair. Sous sa nouvelle identité visuelle, la marque ZECHA fait sienne la notion « d'extraordinaire » dans ses différents éléments visuels. Ce mot choisi avec soin incarne l'objectif global de chacun des produits conçus par ZECHA. Il témoigne de l'engagement de la marque à fournir des outils d'exception qui dépassent les attentes et posent de nouveaux jalons pour la filière.

ZECHA Logo au fil du temps :



Zecha

ZECHA

ZECHA

ZECHA

TOP
100

top100.de

Top-Innovator
2023

L'ENGAGEMENT DE ZECHA AU SERVICE DE L'EXCELLENCE

PLUS D'UN DEMI-SIÈCLE DE PRÉCISION

La société ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH est un fabricant d'outils de précision implanté dans le Bade-Wurtemberg depuis près de 60 ans. Mettant l'accent sur la fabrication de micro-outils de très haute qualité, nous ne sommes pas peu fiers d'offrir à nos clients le plus haut niveau de précision et de durabilité qui soit pour nos produits. Nos technologies de fabrication et de mesure de pointe nous permettent de répondre aux normes de qualité les plus exigeantes et de garantir que nos outils remplissent les cahiers des charges rigoureux de nos clients.

En privilégiant l'innovation et la recherche permanente de nouvelles technologies, nous renforçons la précision et l'efficacité de nos outils. Une philosophie qui nous permet de rester à la pointe de l'industrie et de proposer à nos clients des solutions très pointues pour leurs besoins d'outillage.





ZECHA
außergewöhnlich.

Ø 2,02 ±0,02

(Ø 1,57 ±0,02)

15°

Fabricant :



Z ZECHA

ZECHA Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH
Benzstraße 2, D-75203 Königsbach-Stein
+49 7232 3022 0
www.zecha.de, info@zecha.de

Représentation en Suisse :



DIHAWAG

DIHAWAG
Zürichstrasse 15, CH-2504 Biel/Bienne
+41 32 344 60 60
www.diawag.ch, info@dihawag.ch

