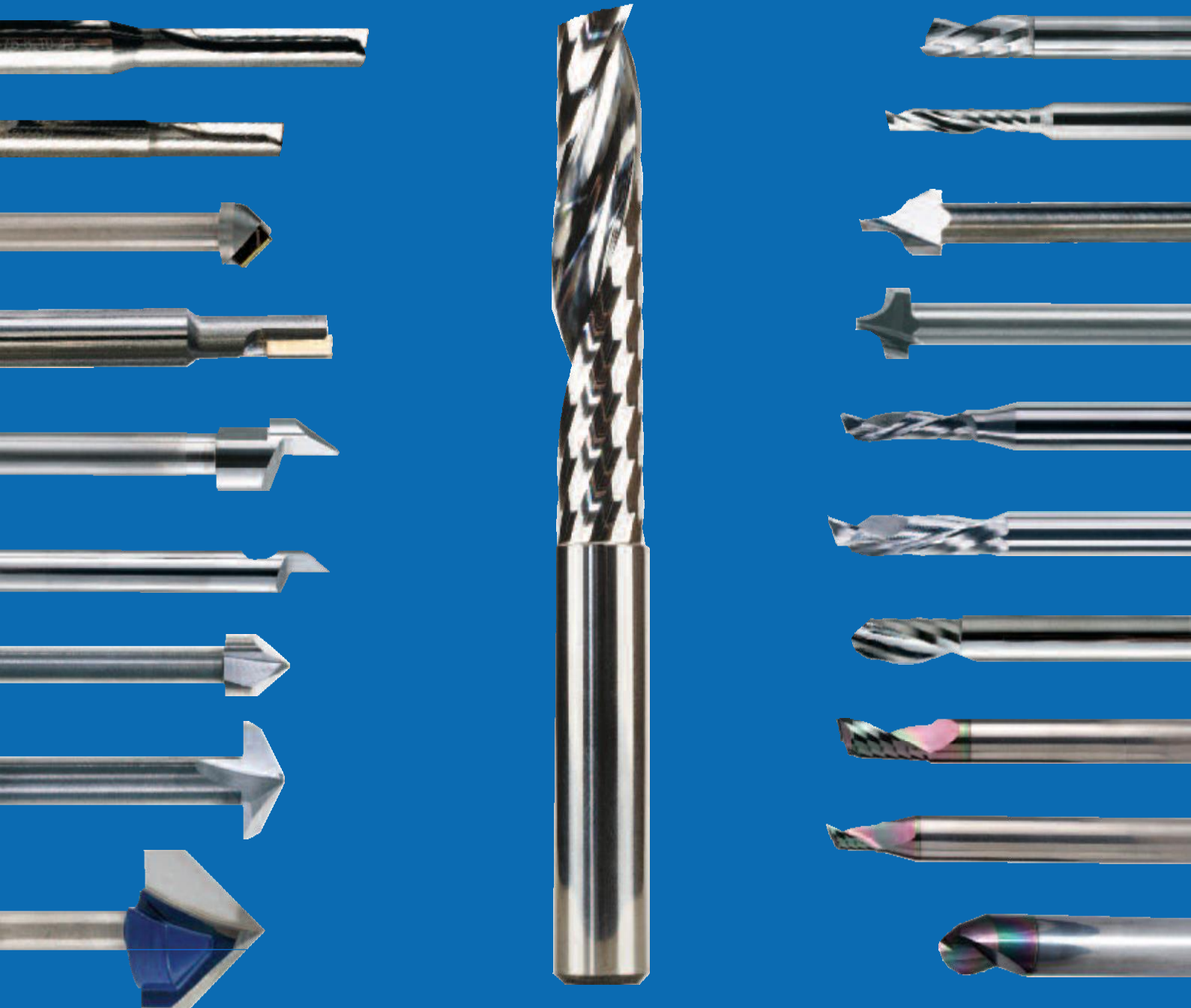




# Des outils innovants!

Le partenaire parfait pour les professionnels de l'enseigne et de la signalétique.



Plus d'informations et de vidéos sur [www.crown-norge.no](http://www.crown-norge.no)

# MP-DRY

Fraises polyvalentes "MULTI-PURPOSE" avec traitement DLC pour la découpe de l'aluminium avec ou sans lubrifiant!



No Art. ASCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-2,0/6-6-50 MP - DRY	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 MP - DRY	3,0	6	6	50
S1-4,0/6-6-50 MP - DRY	4,0	6	6	50
S1-4,0/6-12-50 MP - DRY	4,0	6	12	50
S1-5,0/6-12-50 MP - DRY	5,0	6	12	50
S1-6,0/6-12-50 MP - DRY	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-12-50 MP - DRY - B*	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50 MP - DRY	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-22-58 MP - DRY - B*	6,0	6	22	58
S1-8,0/8-22-64 MP - DRY - B*	8,0	8	22	64

S1 = Fraise une lèvre  
d = Diamètre de coupe  
D = Diamètre de la queue  
ℓ = Longueur de coupe  
L = Longueur totale  
MP= Polyvalente  
B = Équilibrée

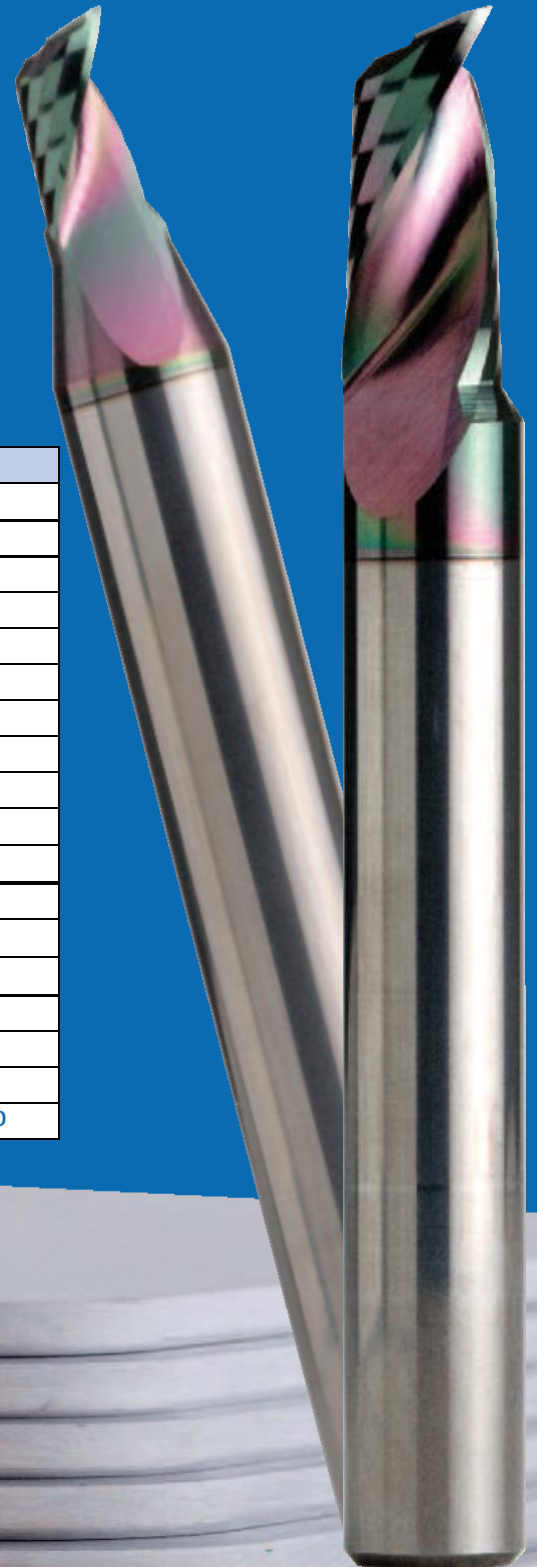
B=équilibrée (balanced)

# MP-SUP

Fraises polyvalentes "supérieures"  
avec **nouveau traitement de surface**  
pour la découpe de l'aluminium avec  
ou sans lubrifiant!  
Surface plus dure!  
60% de frictions en moins.

Nos outils en action :  
découpe de l'aluminium 3 et 8mm  
en une passe sans lubrifiant sur  
[www.crown-norge.no](http://www.crown-norge.no)

No Art.	ASCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-3,0/3-6-38	MP-SUP	3,0	3	6	38
S1-4,0/4-6-50	MP-SUP	4,0	4	6	50
S1-2,0/6-6-50	MP-SUP	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50	MP-SUP	3,0	6	6	50
S1-4,0/6-6-50	MP-SUP	4,0	6	6	50
S1-4,0/6-12-50	MP-SUP	4,0	6	12	50
S1-4,0/6-12-50	MP-SUP	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-12-50	MP-SUP	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-12-50	MP-SUP-B	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50	MP-SUP	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-22-58	MP-SUP-B	6,0	6	22	58
S1-8,0/8-22-64	MP-SUP-B	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-76	MP-SUP-B	8,0	8	32	76
S1-8,0/8-42-76	MP-SUP-B	8,0	8	42	76
S1-10,0/10-22-64	MP-SUP-B	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76	MP-SUP-B	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76	MP-SUP-B	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100	MP-SUP-B	10,0	10	55	100



Egalement excellente pour le TRESPA®



# Fraises "ACRYLIQUES" 1 lèvre avec surface polie, pour l'acrylique, matières synthétiques, mousse, bois.

## COUPE ASCENDANTE

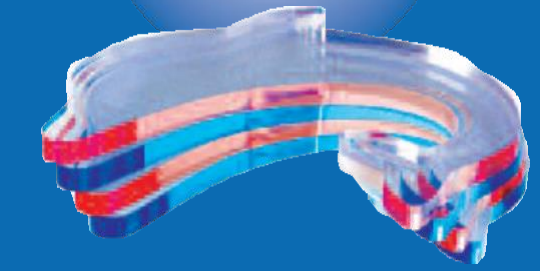
No Art. ASCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-4-30 A	1,0	3	4	30
S1-1,5/3-6-30 A	1,5	3	6	30
S1-2,0/3-6-30 A	2,0	3	6	30
S1-2,0/3-8-30 A	2,0	3	8	30
S1-2,0/3-11-38 A	2,0	3	11	38
S1-2,5/3-6-30 A	2,5	3	6	30
S1-2,5/3-11-38 A	2,5	3	11	38
S1-3,0/3-6-30 A	3,0	3	6	30
S1-3,0/3-11-38 A	3,0	3	11	38
S1-3,0/3-22-50 A	3,0	3	22	50
S1-2,0/4-6-50 A	2,0	4	6	50
S1-3,0/4-11-50 A	3,0	4	11	50
S1-4,0/4-8-50 A	4,0	4	8	50
S1-4,0/4-12-50 A	4,0	4	12	50
S1-4,0/4-14-50 A	4,0	4	14	50
S1-4,0/4-22-50 A	4,0	4	22	50
S1-4,0/4-32-64 A	4,0	4	32	64
S1-2,0/6-6-50 A	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 A	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 A	3,0	6	11	50
S1-3,0/6-14-50 A	3,0	6	14	50
S1-3,0/6-22-60 A	3,0	6	22	60
S1-4,0/6-8-50 A	4,0	6	8	50
S1-4,0/6-12-50 A	4,0	6	12	50
S1-4,0/6-14-50 A	4,0	6	14	50
S1-4,0/6-22-50 A	4,0	6	22	50
S1-5,0/6-12-50 A	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-16-50 A	5,0	6	16	50
S1-5,0/6-22-50 A	5,0	6	22	50
S1-6,0/6-12-50 A	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50 A	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-32-64 A	6,0	6	32	64
S1-6,0/6-32-100 A	6,0	6	32	100
S1-6,0/6-42-76 A	6,0	6	42	76
S1-8,0/8-22-64 A	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 A	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 A	8,0	8	42	76
S1-8,0/8-42-100 A	8,0	8	42	100
S1-8,0/8-55-100 A	8,0	8	55	100
S1-10,0/10-22-64 A	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 A	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 A	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 A	10,0	10	55	100

## COUPE DESCENDANTE

No Art. DESCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-3-38 A-DC	1,0	3	3	38
S1-1,5/3-4-38 A-DC	1,5	3	4	38
S1-2,0/3-6-38 A-DC	2,0	3	6	38
S1-3,0/3-6-38 A-DC	3,0	3	6	38
S1-3,0/3-11-38 A-DC	3,0	3	11	38
S1-4,0/4-8-50 A-DC	4,0	4	8	50
S1-4,0/4-12-50 A-DC	4,0	4	12	50
S1-4,0/4-14-50 A-DC	4,0	4	14	50
S1-2,0/6-6-50 A-DC	2,0	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 A-DC	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 A-DC	3,0	6	11	50
S1-4,0/6-8-50 A-DC	4,0	6	8	50
S1-4,0/6-12-50 A-DC	4,0	6	12	50
S1-4,0/6-14-50 A-DC	4,0	6	14	50
S1-5,0/6-12-50 A-DC	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-16-60 A-DC	5,0	6	16	50
S1-5,0/6-22-60 A-DC	5,0	6	22	60
S1-6,0/6-12-50 A-DC	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-60 A-DC	6,0	6	22	60
S1-8,0/8-22-64 A-DC	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-70 A-DC	8,0	8	32	70
S1-10,0/10-22-64 A-DC	10,0	10	22	64

S1 = Fraise une lèvre  
 d = Diamètre de coupe  
 D = Diamètre de la queue  
 ℓ = Longueur de coupe  
 A = Acrylique  
 Bal = Equilibrée  
 DC = Coupe descendante

L'outil parfait pour l'acrylique, les matières synthétiques, la mousse et le bois!



## Les meilleures fraises

- RESULTAT:**
- Moins de vibrations
  - Moins de bruit
  - Meilleur état de surface
  - Dure plus longtemps
  - Coûts de révision des broches réduits

No Art. ASCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-5,0/6-12-50 A-Bal	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-22-58 A-Bal	5,0	6	22	58
S1-6,0/6-12-50 A-Bal	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-58 A-Bal	6,0	6	22	58
S1-6,0/6-32-64 A-Bal	6,0	6	32	64
S1-6,0/6-42-76 A-Bal	6,0	6	42	76
S1-8,0/8-22-64 A-Bal	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 A-Bal	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 A-Bal	8,0	8	42	76
S1-8,0/8-55-100 A-Bal	8,0	8	55	100
S1-10,0/10-22-64 A-Bal	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 A-Bal	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 A-Bal	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 A-Bal	10,0	10	55	100

La gorge d'équilibrage opposée à la gorge principale améliore également l'évacuation des copeaux.

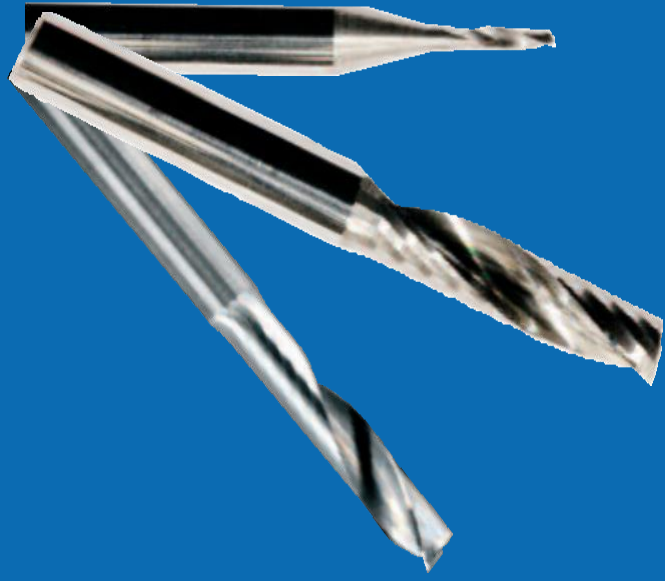
Avec les broches à haute fréquence, il faudrait toujours utiliser des fraises équilibrées. A partir d'un Ø de 8mm, il faudrait les utiliser sur toutes les broches.

Géométrie de coupe identique aux fraises "ACRYLIQUES" standards.





# Fraises "MULTI-PURPOSE" (polyvalentes 1 lèvre)

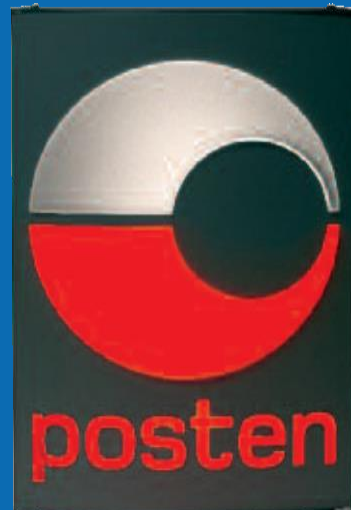


pour l'aluminium, ACM,  
laiton, plastiques, MDF



## COUPE ASCENDANTE

No Art. ASCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-4-38 MP	1,0	3	4	38
S1-1,5/3-6-38 MP	1,5	3	6	38
S1-2,0/3-6-38 MP	2,0	3	6	38
S1-2,5/3-6-38 MP	2,5	3	6	38
S1-3,0/3-6-38 MP	3,0	3	6	38
S1-3,0/3-11-38 MP	3,0	3	11	38
S1-2,0/4-6-50 MP	2,0	4	6	50
S1-2,5/4-6-50 MP	2,5	4	6	50
S1-3,0/4-6-50 MP	3,0	4	6	50
S1-3,0/4-11-50 MP	3,0	4	11	50
S1-4,0/4-6-50 MP	4,0	4	6	50
S1-4,0/4-12-50 MP	4,0	4	12	50
S1-4,0/4-14-50 MP	4,0	4	14	50
S1-4,0/4-22-50 MP	4,0	4	22	50
S1-2,0/4,365-4-165 MP	2,0	4,365	4	165
S1-3,0/4,365-4-165 MP	3,0	4,365	4	165
S1-2,0/6-6-50 MP	2,0	6	6	50
S1-2,5/6-6-50 MP	2,5	6	6	50
S1-3,0/6-6-50 MP	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 MP	3,0	6	11	50
S1-3,0/6-14-50 MP	3,0	6	14	50
S1-3,5/6-12-50 MP	3,5	6	12	50
S1-4,0/6-6-50 MP	4,0	6	6	50
S1-4,0/6-12-50 MP	4,0	6	12	50
S1-4,0/6-14-50 MP	4,0	6	14	50
S1-4,0/6-22-50 MP	4,0	6	22	50
S1-5,0/6-12-50 MP	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-16-50 MP	5,0	6	16	50
S1-5,0/6-22-50 MP	5,0	6	22	50
S1-6,0/6-12-50 MP	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-50 MP	6,0	6	22	50
S1-6,0/6-32-64 MP	6,0	6	32	64
S1-6,0/6-32-100 MP	6,0	6	32	100
S1-8,0/8-22-64 MP	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 MP	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 MP	8,0	8	42	76
S1-8,0/8-42-100 MP	8,0	8	42	100
S1-10,0/10-22-64 MP	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 MP	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 MP	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 MP	10,0	10	55	100



S1 = Fraise une lèvre  
d = Diamètre de coupe  
D = Diamètre de la queue  
ℓ = Longueur de coupe  
L = Longueur totale  
MP= Polyvalente  
Bal = Equilibrée  
DC = Coupe descendante

Meilleur rendement.  
Dure plus longtemps.

## COUPE DESCENDANTE



No Art. DESCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-1,0/3-2-38 MP-DC	1,0	3	2	38
S1-1,5/3-3-38 MP-DC	1,5	3	3	38
S1-2,0/3-4-38 MP-DC	2,0	3	4	38
S1-3,0/3-6-38 MP-DC	3,0	3	6	38
S1-3,0/3-11-38 MP-DC	3,0	3	11	38
S1-4,0/4-12-50 MP-DC	4,0	4	12	50
S1-2,0/6-4-50 MP-DC	2,0	6	4	50
S1-3,0/6-6-50 MP-DC	3,0	6	6	50
S1-3,0/6-11-50 MP-DC	3,0	6	11	50
S1-4,0/6-8-50 MP-DC	4,0	6	8	50
S1-4,0/6-12-50 MP-DC	4,0	6	12	50
S1-5,0/6-12-50 MP-DC	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-22-60 MP-DC	5,0	6	22	60
S1-6,0/6-12-50 MP-DC	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-60 MP-DC	6,0	6	22	60
S1-8,0/8-22-64 MP-DC	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-70 MP-DC	8,0	8	32	70
S1-10,0/10-22-64 MP-DC	10,0	10	22	64

# Crown Norge, des petits outils pour de grandes réalisations!



Fabricant: [www.maanen.no](http://www.maanen.no)



Fabricant: [www.ecosign.se](http://www.ecosign.se)

## Les fraises équilibrées "MULTI-PURPOSE"

### RESULTAT:

- Moins de vibrations
- Moins de bruit
- Meilleur état de surface
- Dure plus longtemps
- Coûts de révision de broches réduits

Géométrie de coupe identique aux fraises "MULTI-PURPOSE" standards.

No Art. ASCENDANT	d	D	ℓ	L
S1-5,0/6-12-50 MP-Bal	5,0	6	12	50
S1-5,0/6-22-58 MP-Bal	5,0	6	22	58
S1-6,0/6-12-50 MP-Bal	6,0	6	12	50
S1-6,0/6-22-58 MP-Bal	6,0	6	22	58
S1-6,0/6-32-64 MP-Bal	6,0	6	32	64
S1-8,0/8-22-64 MP-Bal	8,0	8	22	64
S1-8,0/8-32-64 MP-Bal	8,0	8	32	64
S1-8,0/8-42-76 MP-Bal	8,0	8	42	76
S1-10,0/10-22-64 MP-Bal	10,0	10	22	64
S1-10,0/10-32-76 MP-Bal	10,0	10	32	76
S1-10,0/10-42-76 MP-Bal	10,0	10	42	76
S1-10,0/10-55-100 MP-Bal	10,0	10	55	100

Avec les broches à haute fréquence, il faudrait toujours utiliser des fraises équilibrées. A partir d'un Ø de 8mm, il faudrait les utiliser sur toutes les broches.

# FRAISES ACM RAINURAGE EN V

## 30m/min!

EN CARBURE MASSIF - EQUILIBREES

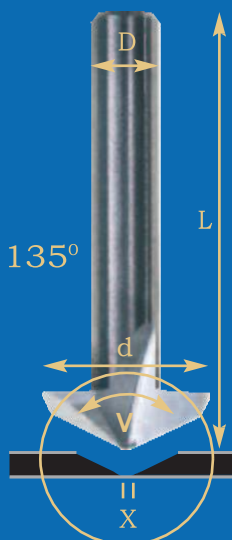


Nouvelle géométrie.  
Bout sphérique pour  
un pliage plus précis!  
**90° - 120° - 135°**



Fond  
plat

Egalement  
excellentes  
pour l'acrylique,  
les matières  
synthétiques et  
le bois!



No art. fraise ACM	V	d	D	L	X	FOND PLAT	FOND ARRONDI	Epaisseur max. du matériel			
								3mm	4mm	5mm	6mm
ACM 6.0/6-50-92°	92°	6,0	6	50	0,2	•		•			
ACM 10.0/6-50-90°	90°	10,0	6	50	1,8	•		•	•		
ACM 10.0/10-50-90°	90°	10,0	10	50	1,8	•		•	•		
B2-ACM 10.0/6-50-90°	90°	10,0	6	50	1,8		•	•	•		
B2-ACM 10.0/10-50-90°	90°	10,0	10	50	1,8		•	•	•		
B2-ACM 13.0/6-50-90°	90°	13,0	6	50	1,8		•	•	•	•	•
B2-ACM 13.0/8-50-90°	90°	13,0	8	50	1,8		•	•	•	•	•
B2-ACM 11.5/6-50-120°	120°	11,5	6	50	1,8		•	•			
B2-ACM 11.5/8-50-120°	120°	11,5	8	50	1,8		•	•			
B2-ACM 15.0/6-50-120°	120°	15,0	6	50	1,8		•	•	•		
B2-ACM 15.0/8-50-120°	120°	15,0	8	50	1,8		•	•	•		
B2-ACM 15.5/6-50-135°	135°	15,5	6	50	1,8		•	•			
B2-ACM 15.5/8-50-135°	135°	15,5	8	50	1,8		•	•			
B2-ACM 20.5/8-50-135°	135°	20,5	8	50	1,8		•	•	•		
B2-ACM 20.5/12-50-135°	135°	20,5	12	50	1,8		•	•	•		

B = Bout sphérique (Ball nose)  
2 = 2 lèvres

ACM = "Aluminium Material Composite"

★ = Egalement en stock avec traitement DLC



# FRAISES POLISSAGE DIAMANT

La fraise polissage diamant donne un excellent résultat lorsqu'elle est utilisée avec une machine CNC haut de gamme, rigide et sans vibrations.

Toutes les fraises POLISSAGE DIAMANT sont équilibrées jusqu'à 60'000 tr/min et ne génèrent pas de tensions dans la matière.



## MCD (Monocristallin)

No Art.	ℓ	L	d	D	L3
£3 - L50 - d3 - D6	3	50	3	6	9
£4 - L50 - d4 - D6	4	50	4	6	13
£6 - L50 - d6 - D6	6	50	6	6	15
£6 - L60 - d6 - D8	6	60	6	8	15
£11 - L50 - d6 - D6	11	50	6	6	23
£11 - L60 - d6 - D8	11	60	6	8	23
Polissage chanfrein 45° (Total 90°)	6	50		6	
Polissage chanfrein 45° (Total 90°)	6	60		8	
Fraise gravure 30° (Total 60°) Troncature 0,4mm	3	50		6	
Polissage chanfrein/gravure 45° (Total 90°) Troncature 0,4mm	6	50		6	



## PCD (Polycristallin)

No Art.	ℓ	L	d	D	L3
£14 - L50 - d6 - D6	14	50	6	6	22
£22 - L60 - d8 - D8	22	60	8	8	33
£33 - L75 - d8 - D10	33	75	8	10	43

Longueur du diamant PCD :  
**14-22-33mm**



## Fraises de gravure pour l'acrylique et matières synthétiques



Polies et équilibrées.

A-GR-3,0/60° (0,2)

A-GR-6,0/40° (0,4)

A-GR-6,0/60° (0,4)

\*A-GR-6,0/92° (0,2)

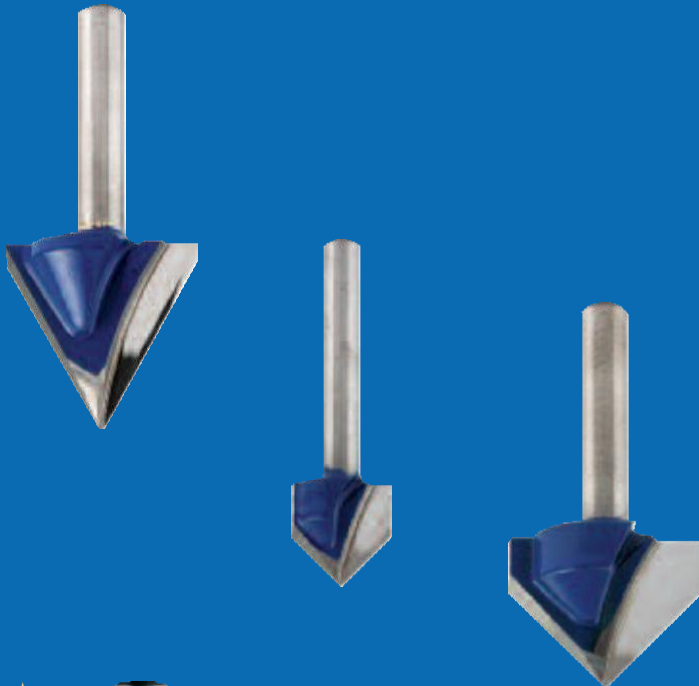
\*également excellente pour l'ACM de 3mm!

Fraises à bout sphérique, 1 lèvre, pour bois, verre acrylique, matières synthétiques et même le caoutchouc!



No Art. bout sphérique	d	D	ℓ	L
B1-2,0/3-8-50-A	2,0	3	8	50
B1-3,0/3-11-50-A	3,0	3	11	50
B1-4,0/4-12-75-A	4,0	4	12	75
B1-5,0/6-12-60-A	5,0	6	12	60
B1-6,0/6-12-80-A	6,0	6	12	80
B1-6,0/6-22-80-A	6,0	6	22	80
B1-8,0/8-22-80-A	8,0	8	22	80

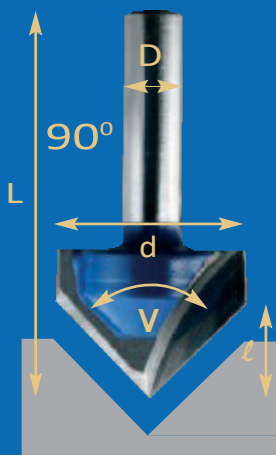
S1 = Fraise une lèvre  
 d = Diamètre de coupe  
 D = Diamètre de la queue  
 ℓ = Longueur de coupe  
 L = Longueur totale  
 A = Acrylique  
 B = Bout sphérique  
 S2 = Fraise 2 lèvres



Fraises 2 lèvres avec traitement de surface pour inox/acier trempé.

r = rayon

No Art. 2 lèvres	d	D	ℓ	L	r
S2-1,0/3-2-35	1,0	3	2	35	0,1
S2-1,5/3-3-35	1,5	3	3	35	0,2
S2-2,0/3-4-35	2,0	3	4	35	0,2
S2-3,0/3-5-35	3,0	3	5	35	0,2
S2-1,0/6-2-40	1,0	6	2	40	0,1
S2-1,5/6-3-40	1,5	6	3	40	0,2
S2-2,0/6-4-40	2,0	6	4	40	0,2
S2-3,0/6-5-40	3,0	6	5	40	0,2
S2-4,0/6-5-40	4,0	6	5	40	0,2



## Fraises 3D / Rainurage en V

pour matières synthétiques/bois/MDF.  
 En carbure massif, 5mm d'épaisseur. Très rigide.

No Art. Rainurage en V	V	d	D	ℓ	L
3D-32/8-60°	60°	32	8	28	72
3D-16/6-90°	90°	16	6	8	55
3D-16/8-90°	90°	16	8	8	55
3D-32/8-90°	90°	32	8	16	65
3D-32/12-90°	90°	32	12	16	65
3D-32/8-120°	120°	32	8	10	58
3D-32/8-150°	150°	32	8	5	58



# NOUVEAU

fraise **PCD**  
développée pour  
l'ACM minéral :

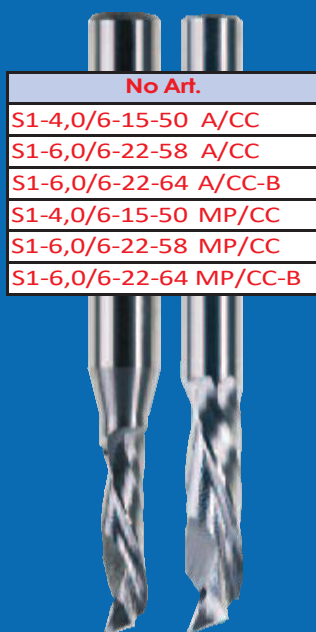
RESULTATS STUPEFIANTS dans

**DIBOND<sup>®</sup>FR**  
**ALUCOBOND<sup>®</sup>A2**  
**ALUCOBOND<sup>®</sup>PLUS**

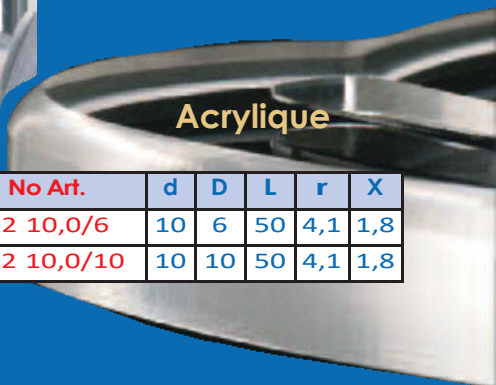


## Fraises de compression

Coupe ascendante & descendante pour un bon résultat sur les 2 faces (multiplex, contreplaqué, etc.)



Fraise 2 lèvres avec un rayon négatif pour chanfreins arrondis. Egalement excellentes pour l'acrylique, les matières synthétiques et le bois.



No Art.	d	D	L	r	X
NR2 10,0/6	10	6	50	4,1	1,8
NR2 10,0/10	10	10	50	4,1	1,8

## DECOUPE & CHANFREIN

Longueurs de coupe totale (l) :  
ℓ 5,2 - 10,2 - 13,0mm  
Equilibrées pour 60'000 tr/min.



## Nouveau!

Pour une épaisseur de 5mm, 10mm et 1/2" (12,7mm)

NR1	3,0-10/6 - 5,2 - 52	3,0-10	6	5,2	52
NR1	3,0-10/6 - 10,2 - 56	3,0-10	6	10,2	56
NR1	3,0-10/6 - 13,0 - 60	3,0-10	6	13,0	60

# No 1 POUR L'INOX ET L'ACIER TREMPE!

## "LE NANO GRAVER"

excellent pour la gravure fine dans l'acier.  
(Uniquement pour machines rigides avec broches hautes fréquences).



## "LE MICRO GRAVER"

pour broches hautes fréquences et machines à courroies. Egalement excellent dans le laiton et l'aluminium.



### "LE NANO GR"

D	L	
3,0x38mm	(7)	HR-SE(30°)
4,0x38mm	(7)	HR-SE(30°)
4,0x38mm	(9 + 9)	HR-DE(30°)
4,0x45mm	(10 + 10)	HR-DE(30°)

GRAVEZ PLUS ET MIEUX! MOINS DE REAFFUTAGE!  
CARBURE DE TUNGSTENE DE PREMIERE QUALITE  
AVEC TRAITEMENT DE SURFACE  
ULTRA FIN DE SEULEMENT 0,5µ

### "LE MICRO GRAVER"

D	L	
3,0x38mm	(7)	HR-SE(30°)
3,0x38mm	(7/5)	QR-SE(30°)
4,0x38mm	(8)	HR-SE(15°,30°,45°)
4,0x38mm	(9+9)	HR-DE(30°)
4,0x45mm	(10 + 10)	HR-DE(30°)
6,0x45mm	(12)	HR-SE(15°,30°,45°)
6,0x45mm	(12/10)	QR-SE(30°)
6,0x50mm	(12 + 12)	HR-DE(30°)
4,365x165mm	(13)	HR(30°)
4,365x165mm	(13/11)	QR(30°)

D = Diamètre de la queue  
L = Longueur totale  
[] = Longueur de la dent  
HR = Demi rond  
QR = Quart de rond  
SE = Bout simple  
DE = Bout double=équilibré  
( ) = Angle de coupe

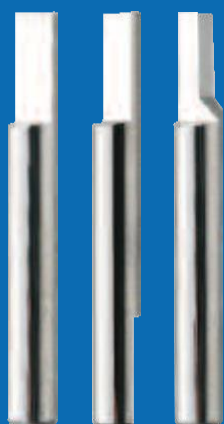
*"Une équipe imbattable : les fraiseuses et graveuses"*



*associées aux outils de Crown Norvege*

Joachim Steidel, directeur commercial, Grafik&Münzindustrie, LANG GmbH & Co. KG

## "Economy Line"



### Demi rond plat :

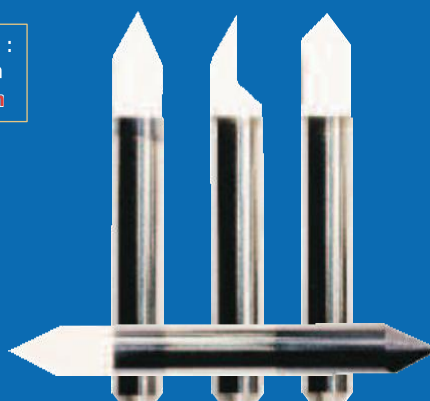
4,0x38mm(11)	HR-SE-BL
4,0x38mm(9+9)	HR-DE-BL
4,365x165mm(13)	HR-BL

6,0x50mm(13)	HR-SE-BL
6,0x50mm(13+13)	HR-DE-BL

### Quart de rond plat :

4,0x38mm(11/9)	QR-SE-BL
4,365x165mm(13/11)	QR-BL
6,0x50mm(13/11)	QR-SE-BL

Tolérances :  
-0.000 mm  
+0,010mm



### Aiguisé à 0.0 mm.

Traitement de surface 1-2,5µ

3,0x38mm(7)	HR-SE-E (30°)
3,0x38mm(7/5)	QR-SE-E (30°)

4,0x38mm(8)	HR-SE-E (30°, 45°)
4,0x38mm(8/6)	QR-SE-E (30°)
4,0x38mm(9+9)	HR-DE-E (30°)

6,0x50mm(13)	HR-SE-E (30°, 45°)
6,0x50mm(13/11)	QR-SE-E (30°)
6,0x50mm(13+13)	HR-DE-E (30°)

4,365x165mm(13)	HR-E (30°)
4,365x165mm(13/11)	QR-E (30°)



### Diamant non rotatif:

90° and 120°
3,175 x 28mm
3,175 x 114mm
4,365 x 165mm



### Diamant rotatif:

3,175 x 127mm
4,365 x 178mm

### Tip size:

0,125mm
0,25mm
0,38mm
0,51mm
0,64mm
0,76mm
1,02mm (uniquement en 4,365 x 178mm)



Distributeur pour la France:  
**MAYLOXSARL**

205 rue de la Triolière, F-74890 Bons en Chablais  
Tél. +33 (0)4 50 87 73 72  
Fax +33 (0)4 50 87 73 62  
mail@mavylox.fr  
[www.mavylox.fr](http://www.mavylox.fr)