

Cat.-No. Cat.-Nr.					12000	
d ₁	l ₂	l ₁	d ₂	z	Ident No.	LMT-Code
1	4	30	3	1	2700279	12010
1,5	6	30	3	1	2700281	12015
2	8	30	2	1	2700025	12020
2	8	60	2	1	2701844	12020A
2	8	30	3	1	2700282	12020B
2	8	50	6	1	7277820	12020C
2,5	8	60	2,5	1	2701846	12025A
3	10	30	3	1	2703050	12030
3	10	60	3	1	2701847	12030A
3	10	50	6	1	2700283	12030B
4	12	50	4	1	2700256	12040
4	20	60	4	1	2701849	12040A
4	30	70	4	1	2701850	12040B
4	12	50	6	1	2700284	12040C
5	16	60	5	1	2700257	12050
5	30	70	5	1	2701852	12050A
5	16	50	6	1	2700285	12050B
6	20	60	6	1	2700258	12060
6	30	70	6	1	2701843	12060A
6	38	80	6	1	2701841	12060B
8	22	60	8	1	2700259	12080
8	38	80	8	1	2701854	12080A
10	30	75	10	1	2700260	12100
12	30	75	12	1	2700261	12120
3,17 1/8"	12,7 1/2"	38,1 1 1/2"	6,35 1/4"	1	2701848	12317
4,76 3/16"	15,87 5/8"	50,8 2"	6,35 1/4"	1	2701851	12476
6,35 1/4"	19,05 3/4"	50,8 2"	6,35 1/4"	1	2701853	12635



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

This kind of tool are often used for:

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

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

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

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

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

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