

## Usinage sec

Z1 outils zircone			Réf	TTC
T1	Boule Ø2	Fraise hémisphérique ZR Ø2 Q4 L20	3927	52,80
T2	Boule Ø2	Fraise hémisphérique ZR Ø2 Q4 L20	3927	52,80
T3	Boule Ø1	Fraise hémisphérique ZR Ø1 Q4 L20	3929	52,80
T4	Boule Ø0,6	Fraise hémisphérique ZR Ø0,6 Q4 L20	3928	52,80

Z1 PMMA/Cire				
T5	Plate Ø4	Fraise plate 1 dent PMMA/Cire Ø2 Q4 L12	3937	43,27
T6	Boule Ø2	Fraise hémisphérique PMMA/Cire Ø2 Q4 L25	3936	43,27
T7	Boule Ø1	Fraise hémisphérique PMMA/Cire Ø1 Q4 L15	3935	43,27
T8	Plate Ø1,5	Fraise hémisphérique CROCI/TI Ø1,5 Q4 L15	3910	57,50

## Usinage humide

M1 céramique			Réf	Temps d'utilisation	TTC
T1	Cylindrique Ø2,5	Fraise hémisphérique céramique Ø2,5 Q4 L18	3932	14h	49,90
T2	Cylindrique Ø1	Fraise hémisphérique céramique Ø1 Q4 L12	1433	10h	49,90
T3	Conique Ø0,6	Fraise hémisphérique céramique Ø0,6 Q4 L10	3933	6h	49,90

M1 CRCO/Titane					
T4	Cylindrique Ø2,5	Fraise hémisphérique CRCO/TI Ø2,5 Q4	3909	13h	49,90
T5	Cylindrique Ø1,5	Fraise hémisphérique CROCI/TI Ø1,5 Q4	3907	8h	49,90
T6	Cylindrique Ø1	Fraise hémisphérique CRCO/TI Ø1 Q4	3906	6h	49,90
T7	Cylindrique Ø2	Fraise hémisphérique CRCO/TI Ø2 Q4	3908	7h	49,90
T8	Cylindrique Ø2,5	Fraise hémisphérique CRCO/TI Ø2,5 Q4	3909	13h	49,90

Pour l'usinage du PMMA ou du PEEK en humide veuillez vous reporter au tableau ci-dessus et utiliser les mêmes emplacements que la Z1 PMMA/Cire