

Fraises deux tailles en HSS-EC08 type WR (version longue)

Complément de gamme pour l'usinage moderne en ébauche de matières «tendres».



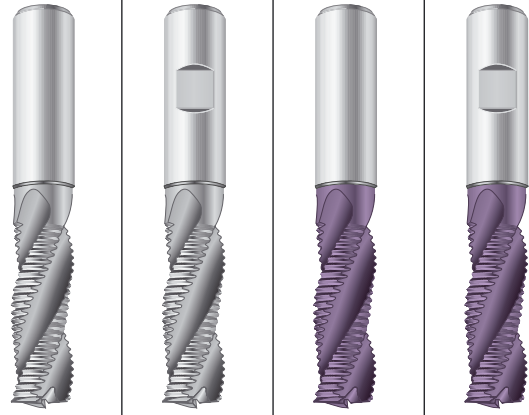
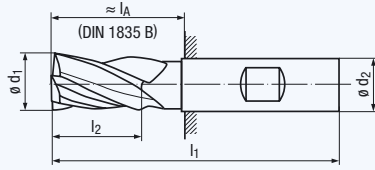
Description et caractéristiques

- Version longue: diamètre 6 - 32 mm
- Complément aux versions déjà existantes «courte» et «semi-longue»
- **Application principale:**
Fraisage d'ébauche de matières tendres avec des taux d'enlèvement de copeaux élevés
- Des profondeurs de coupe élevées et de grandes zones d'usinage sont possibles
- Géométrie optimisée pour l'usinage d'aluminium

Matières usinables

Groupes de matières		Plage de résistance	Exemples de matériaux		Résistance à la traction
1	Aciers				
1.1	Aciers pour déformation à froid, Fers doux magnétiques	≤ 400 N/mm ²	Q-St37-3 R-Fe80	1.0123 1.1014	
3	Cuivre et alliages, Bronzes, Laitons				
3.1	Cuivre pur ou faiblement allié	≤ 500 N/mm ²	E-Cu	2.0060	250-350 N/mm ²
3.2	Alliages cuivre-zinc (laitons, copeaux longs)		CuZn40 [Ms60] CuZn37 [Ms63]	2.0360 2.0321	340-490 N/mm ² 310-550 N/mm ²
3.3	Alliages cuivre-zinc (laiton, copeaux courts)		CuZn39Pb2 [Ms58]	2.0380	380-500 N/mm ²
3.4	Alliages cuivre-alumin. (alubronze, copeaux longs) Alliages cuivre-étain (bronzes, copeaux longs)		CuAl10Ni	2.0966	500-800 N/mm ²
3.5	Alliages cuivre-étain (bronzes, copeaux courts)		GCuSn5ZnPb [Rg5] GCuSn7ZnPb [Rg7]	2.1096 2.1090	150-300 N/mm ² 150-300 N/mm ²
5	Alliages d'aluminium				
5.1	Alliages d'aluminium corroyés		Al 99,5 [F13] AlCuMg1 [F39]	3.0255 3.1325	100-250 N/mm ² 300-500 N/mm ²
5.2	Fontes d'aluminium Si $\leq 5\%$		G-ALMg3	3.3541	130-190 N/mm ²

WR



Revêtement						-		TICN	
$\varnothing d_1$ k12	l_2	l_1	$\varnothing d_2$ h6	l_A	Z	Code article	Code article	Code article	Code article
6	24	68	6	32	3	1595.006	1594.006	1595C.006	1594C.006
8	38	88	10	48	3	1595.008	1594.008	1595C.008	1594C.008
10	45	95	10	55	3	1595.010	1594.010	1595C.010	1594C.010
12	53	110	12	65	3	1595.012	1594.012	1595C.012	1594C.012
16	63	123	16	75	3	1595.016	1594.016	1595C.016	1594C.016
20	75	141	20	91	3	1595.020	1594.020	1595C.020	1594C.020
25	90	166	25	110	3	1595.025	1594.025	1595C.025	1594C.025
32	106	186	32	126	3	1595.032	1594.032	1595C.032	1594C.032

Valeurs indicatrices pour la vitesse de coupe (v_c) et l'avance par dent (f_z)

	Exemples de matières	v_c [m/min]		$a_e = 0,1 \times d_1$ $a_p = 1,5 \times d_1$		$a_e = 0,25 \times d_1$ $a_p = 1,5 \times d_1$		$a_e = 1 \times d_1$ $a_p = 0,5 \times d_1$	
				f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]		
1									
1.1	Q-St37-3 R-Fe80	20	25	$d_1 \div 250$	$d_1 \div 220$	$d_1 \div 300$	$d_1 \div 270$	$d_1 \div 330$	$d_1 \div 320$
3									
3.1	E-Cu	25	30	$d_1 \div 230$	$d_1 \div 200$	$d_1 \div 270$	$d_1 \div 250$	$d_1 \div 300$	$d_1 \div 280$
3.2	CuZn40 [Ms60] CuZn37 [Ms63]	35	35	$d_1 \div 250$	$d_1 \div 220$	$d_1 \div 300$	$d_1 \div 270$	$d_1 \div 330$	$d_1 \div 320$
3.3	CuZn39Pb2 [Ms58]	35	35	$d_1 \div 250$	$d_1 \div 220$	$d_1 \div 300$	$d_1 \div 270$	$d_1 \div 330$	$d_1 \div 320$
3.4	CuAl10Ni	20	25	$d_1 \div 250$	$d_1 \div 220$	$d_1 \div 300$	$d_1 \div 270$	$d_1 \div 330$	$d_1 \div 320$
3.5	GCuSn5ZnPb [Rg5] GCuSn7ZnPb [Rg7]	35	35	$d_1 \div 230$	$d_1 \div 200$	$d_1 \div 270$	$d_1 \div 250$	$d_1 \div 300$	$d_1 \div 280$
5									
5.1	Al 99,5 [F13] AlCuMg1 [F39]	45	50	$d_1 \div 160$	$d_1 \div 140$	$d_1 \div 190$	$d_1 \div 170$	$d_1 \div 200$	$d_1 \div 190$
5.2	G-AlMg3	45	50	$d_1 \div 170$	$d_1 \div 150$	$d_1 \div 200$	$d_1 \div 180$	$d_1 \div 220$	$d_1 \div 200$

non revêtu revêtu