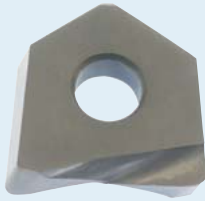


Plaquettes HPC amovibles



Corps de fraise à queue cylindrique



Corps de fraise à visser



Description

Une nouvelle géométrie de coupe de plaquettes amovibles toriques, optimisée pour le fraisage d'ébauche, permet, si la machine est suffisamment rigide, d'atteindre des avances de 6 mm/min et plus, également avec des outils de petit diamètre (à partir de 16 mm).

Le substrat carbure PE6 est particulièrement approprié pour l'usinage d'ébauche d'aciers fortement ou faiblement alliés.

Il est possible usiner à une vitesse de coupe de 180 à 240 m/min ainsi qu'à une avance par dent jusqu'à 2 mm.

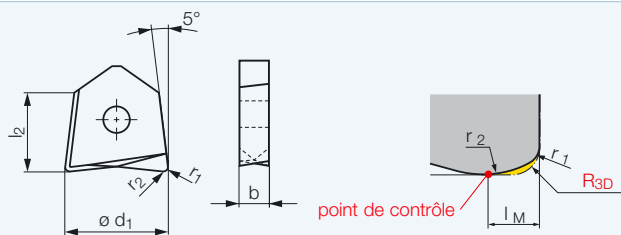
Caractéristiques

- Longueurs d'attachement différentes
- Tous les outils avec lubrification par le centre (IKZ)
- Corps de fraise différents: - Corps de fraise à queue cylindrique (HSS)
- Corps de fraise à visser

Matières usinables

Matière	Nr. matériau	Vitesse de coupe	Avance par dent	Valeurs de profondeur d'avance				MMS	
		v_c [m/min]	f_z [mm]	max. a_p / a_e [mm]					
1 Aciers									
1.1 Aciers pour déformation à froid, Fers doux magnétiques	1.0123 1.1014	220 - 260	0,8 - 1,6	0,5 - 0,7 / $d_1 \geq 100\%$		■	■	■	■
1.2 Aciers de décolletage, Aciers de construction standard	1.0718 1.0037	220 - 260	0,8 - 1,6	0,5 - 0,7 / $d_1 \geq 100\%$		■	■	■	■
1.3 Aciers de décolletage, Aciers de construction, Aciers alliés, Aciers moulés	1.0070 1.7218	220 - 260	0,8 - 1,6	0,5 - 0,7 / $d_1 \geq 100\%$		■	■	■	■
1.4 Aciers de cémentation, Aciers pour traitements thermiques, Aciers niturés, Aciers d'outillage à froid	1.7131 1.1191 1.3505	200 - 240	0,6 - 1,4	0,5 - 0,7 / $d_1 \geq 100\%$		■	■	■	■
1.5 Aciers pour traitements thermiques, Aciers niturés, Aciers d'outillage à chaud, Aciers traités jusqu'à 44 HRC, Aciers d'outillage à froid	1.2379 1.7225 1.2567 1.2367	200 - 240	0,6 - 1,4	0,5 - 0,7 / $d_1 \geq 100\%$		■	■		
2 Fontes									
2.1 Fontes grises	0.6020 0.6030	240 - 280	0,8 - 1,6	0,5 - 1,0 / $d_1 \geq 100\%$		■	■		
2.2 Fontes graphite sphéroïdal	0.7040 0.7070	180 - 220	0,8 - 1,6	0,5 - 1,0 / $d_1 \geq 100\%$		■	■		
2.4 Fontes malléables	0.8040 0.8165	140 - 180	0,6 - 1,4	0,5 - 1,0 / $d_1 \geq 100\%$		■	■		
3 Cuivre et alliages, Bronzes, Laitons									
3.2 Alliages cuivre-zinc (laitons, copeaux longs)	2.0360 2.0321	240 - 260	0,8 - 1,6	0,5 - 1,0 / $d_1 \geq 100\%$		■	■	■	■
3.3 Alliages cuivre-zinc (laiton, copeaux courts)	2.0380	240 - 260	0,8 - 1,6	0,5 - 1,0 / $d_1 \geq 100\%$		■	■	■	■
3.5 Alliages cuivre-étain (bronzes, copeaux courts)	2.1096 2.1090	200 - 240	0,6 - 1,4	0,5 - 1,0 / $d_1 \geq 100\%$		■	■	■	■

Plaquettes HPC amovibles



$\varnothing d_1$ $\pm 0,01$	r_1	r_2	R_{3D}	l_M	l_2	b	Code d'article
16,00	1,0	5,0	1,5	3,0	11,3	4	9594A.1615
20,00	1,0	5,0	1,5	3,0	13,1	5	9594A.2015
25,00	1,0	5,0	1,5	3,0	18,0	6	9594A.2515

R_{3D} = Rayon d'angle qui doit être défini dans le système CAM.

Corps de fraise à queue cylindrique

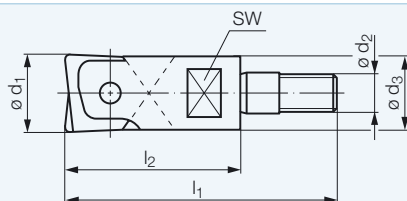


Queue selon DIN 1835 A

$\varnothing d_1$	l_3	l_1	$\varnothing d_3$	$\varnothing d_2$ h6	Z	Code d'article
16,00	50	160	14,4	16	2	9007.160502
20,00	61	200	18,0	20	2	9007.200612
25,00	64	200	22,5	25	2	9007.250642

Livraison: sans plaquettes, avec vis Torx

Corps de fraise à visser



$\varnothing d_1$	l_2	l_1	$\varnothing d_3$	$\varnothing d_2$	SW	Z	Code d'article
16,00	31	49	14,4	M 8	13	2	9117.160312
20,00	36	56	18,0	M 10	15	2	9117.200362
25,00	44	66	22,5	M 12	19	2	9117.250442

Livraison: sans plaquettes, avec vis Torx

Accessoires

Vis de serrage

pour $\varnothing d_1$		Code d'article
16,00	M 5 x Torx T 20	9817.1620
20,00	M 5 x Torx T 20	9817.2020
25,00	M 6 x Torx T 20	9817.2520