

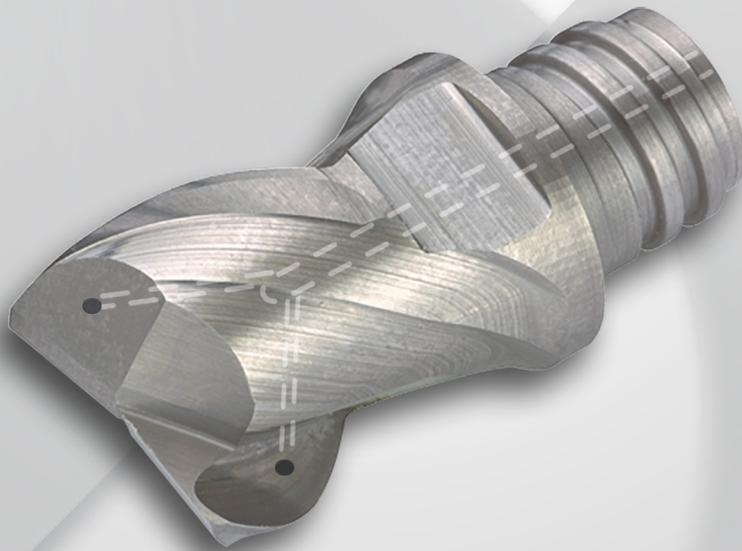


CHIPOSURFER™

FRAISE EN BOUT 45D_ AVEC ARROSAGE PAR L'INTÉRIEUR

**FRAISE EN BOUT 45D_ GEOMETRIE
POUR LES NON-FERREUX,
RAYONNEE, Z = 2**

- Géométrie polie très positive et vive pour les matériaux non-ferreux •*
- Arrosage par l'intérieur •*
- Rayons d'angle R0.5 et R1.0 •*
- Diamètres Ø8 / Ø10 / Ø12 / Ø16 •*



■ Présentation du produit

La gamme existante des fraises à géométrie pour les matériaux non-ferreux ChipSurfer Z2 s'enrichit d'outils avec l'arrosage par le centre.

Ces outils sont disponibles en diamètres de 8 à 16 mm avec des rayons de R0.5 et R1.0 .

■ Plage d'applications

Usinage de l'aluminium et des métaux non ferreux.

■ Caractéristiques techniques

La géométrie très positive ainsi que les goujures et arêtes polies sont optimales pour l'usinage de l'aluminium et des métaux non ferreux.

Les conduits d'arrosage intérieurs facilitent l'évacuation des copeaux à l'aide d'air comprimé ou de liquide de coupe, même dans les cavités ou rainures profondes. Deux nouvelles fraises de diamètre 16 avec des rayons de R0.5 et R1.0 sont disponibles en plus des outils sans arrosage par l'intérieur déjà présents au catalogue.

La tolérance d'indexage du système ChipSurfer de +/- 20 µm permet de changer les têtes de coupe directement en machine, ce qui simplifie la manipulation des outils.

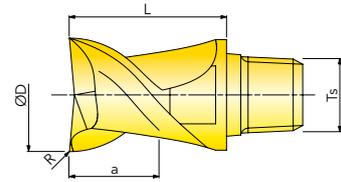
Avec le système ChipSurfer qui a depuis longtemps fait ses preuves, toutes les versions d'attache sont disponibles. Les queues courtes en acier, les allonges carbure antivibratoires et les attache en métal dense permettent d'adapter les fraises ChipSurfer à toutes sortes de besoins en termes de machines, d'usinage de cavités et de configurations de pièces.

■ Avantages

- Géométrie très positive polie à arêtes vives
- Arrosage par le centre
- Rayons d'angle R0.5 et R1.0
- Diamètres Ø8 / Ø10 / Ø12 / Ø16

CHIP SURFER™ FRAISE EN BOUT DANS LA GÉOMÉTRIE NE Z=2

POUR SYSTÈME DE TÊTES INTERCHANGEABLES



Nuance

INOSS

P	M	K	N _(K)	S _(M)	H _(PK)
			+		

D e8



+ Premier choix ○ Second choix

Désignation	D	L	a	R	Ts	type	Z			
45D08005TQRD05	8	10	5	0,5	T5	1	2		0,005	WS-0043
45D08005TQRD0501	8	10	5	0,5	T5	2	2	✓	0,005	WS-0043
45D10007T6RD05	10	13	7	0,5	T6	1	2		0,010	WS-0029
45D10007T6RD0501	10	13	7	0,5	T6	2	2	✓	0,010	WS-0029
45D10007T6RD10	10	13	7	1	T6	1	2		0,011	WS-0029
45D10007T6RD1001	10	13	7	1	T6	2	2	✓	0,011	WS-0029
45D12009T8RD05	12	16,5	9	0,5	T8	1	2		0,020	WS-0030
45D12009T8RD0501	12	16,5	9	0,5	T8	2	2	✓	0,020	WS-0030
45D12009T8RD10	12	16,5	9	1	T8	1	2		0,020	WS-0030
45D12009T8RD1001	12	16,5	9	1	T8	2	2	✓	0,020	WS-0030
45D16012TRRD0501	16	20,5	12	0,5	T10	2	2	✓	0,040	WS-0044
45D16012TRRD1001	16	20,5	12	1	T10	2	2	✓	0,040	WS-0044

Revêtement diamant sur commande. Autres rayons et autres longueurs d'outils sur commande.

① = Clé

Conditions de coupe recommandées



Conditions de coupe recommandées :

Matière	DC [mm]	Vitesse de coupe vc [m/min]	Avance à la dent fz [mm]	Profondeur de coupe ap max [mm]	Nuance
Métaux non ferreux / plastiques	8	250 - 1000	0.05 - 0.10	5	IN05S / IN3005
	10	250 - 1000	0.06 - 0.15	7	IN05S / IN3005
	12	250 - 1000	0.06 - 0.16	9	IN05S / IN3005
	16	250 - 1000	0.08 - 0.20	12	IN05S / IN3005
	20	250 - 1000	0.08 - 0.20	15	IN05S / IN3005

La réussite des opérations d'usinage dépend de nombreux paramètres, aussi les conditions de coupe recommandées ne sont que des indications générales. En cas de doute, n'hésitez pas à prendre contact avec votre représentant Ingersoll habituel.