



**GOLD•MAX<sup>8</sup>**  
FRAISE À SURFACER À 45° VN-K

## FRAISES À SURFACER VN-K

- *Plaquettes tangentielles à 8 arêtes*
- *Montage radial et axial positif des plaquettes*
- *8 arêtes de coupe dans un sens de rotation*
- *Pas fin et pas large*
- *Arrosage par le centre*
- *Concept très économique*
- *Fiabilité des process*



## ■ Présentation du produit

Les fraises à surfacer de la série **VN\_K** ont une conception unique avec des arêtes de coupe tangentielles, des plaquettes réversibles offrant 8 arêtes pour un sens de rotation donné et un angle de montage axial et radial positif.

La gamme comporte des fraises à pas fin et à pas large.

La fraise **GoldMax8** a un angle de coupe à 45° et dispose de l'arrosage par l'intérieur ayant une capacité de profondeur de coupe maximum est de 7 mm.

## ■ Plage d'applications

Outre les avantages bien connus des fraises tangentielles (stabilité, débit copeaux élevé, fiabilité des process), les nouvelles fraises offrent 8 arêtes de coupe par plaquette pour un sens de rotation donné et fonctionnent dans les matières à copeaux courts ou longs.

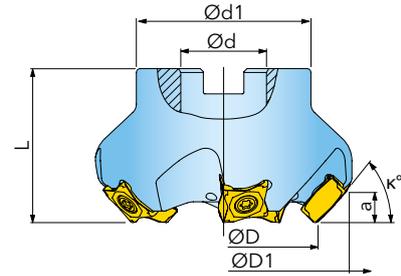
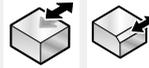


## ■ Avantages

- Economique grâce aux 8 arêtes de coupe
- Grande rigidité grâce à la section transversale importante des plaquettes.
- La géométrie positive axiale-radiale permet le fraisage de matières à copeaux courts ou longs.
- Les plaquettes peuvent aussi se monter sur la fraise à surfacer-dresser GoldMax8 VJ\_K.

Les plaquettes ont un revêtement PVD multi-couches produit par les technologies les plus récentes dont le concept est économique et compétitif.

ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	D1	d	d1	L	κ	a	Z		
VN6K050R00	50	66	22	45	40	45	7	5	✓	0,52
VN5K050R00 <sup>1)</sup>	50	66	22	45	40	45	7	6	✓	0,52
VN6K063R00	63	80	22	55	40	45	7	6	✓	0,82
VN5K063R00 <sup>1)</sup>	63	80	22	55	40	45	7	8	✓	0,82
VN6K080R00	80	97	27	70	50	45	7	8	✓	1,70
VN5K080R00 <sup>1)</sup>	80	97	27	70	50	45	7	10	✓	1,71
VN6K100R00	100	117	32	80	50	45	7	9	✓	2,29
VN5K100R00 <sup>1)</sup>	100	117	32	80	50	45	7	13	✓	2,35
VN6K125R00	125	142	40	100	63	45	7	10	✓	4,46
VN5K125R00 <sup>1)</sup>	125	142	40	100	63	45	7	16	✓	4,57

<sup>1)</sup> pas fin (pour les matières à copeaux courts uniquement)

SGM-44R001		SGM-44R100								
Désignation	fz (min/max)	Type de plaquette	Nuance	IN2505	IN2530	IN4005	IN4015	IN4030		
SGM-44R001	0,10/0,25	géométrie positive R0.8								
SGM-44R100	0,10/0,25	géométrie de planage positive chanfreinée 0.8x45°								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



SM40-120-20 (4,5Nm) DS-T15S

① = Vis de plaquette ② = Tournevis

## Plaquettes et conditions de coupe



Plaquettes :

SGM-44R\_

Épaisseur de copeau moyenne :

hm = 0,18 mm

Profondeur de coupe maxi. :

ap = 8,7 mm

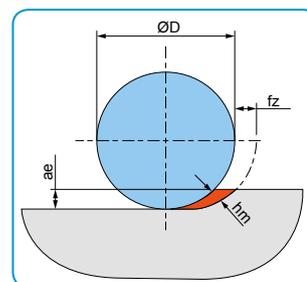
## Conditions de coupe recommandées :

Matière	Vitesse de coupe Vc [m/min]				Épaisseur de copeau moyenne hm [mm]
	1er choix, à sec, carbure résistant à l'usure		1er choix, sous arrosage, carbure tenace		
Aciers non alliés	IN2505	150 - 250	IN2530	120 - 200	hm x 1,2
Aciers alliés 800 N/mm <sup>2</sup>	IN4005	120 - 180	IN4030	100 - 160	hm x 1,0
Aciers alliés 1100 N/mm <sup>2</sup>	IN4005	100 - 180	IN4030	80 - 160	hm x 0,9
Aciers inoxydables	IN4030	80 - 160	IN2530	80 - 160	hm x 1,2
Fontes grises	IN4015	160 - 250	IN4030	140 - 200	hm x 1,2
Fontes nodulaires	IN4015	120 - 200	IN4015	100 - 180	hm x 1,0
Aluminium	-	-	-	-	-
Alliages réfractaires	IN2530	50 - 80	IN2530	40 - 70	hm x 0,9
Alliages de titane	-	-	IN2530	30 - 40	hm x 1,0
Usinage dur < 54 HRC	-	-	-	-	-
Usinage dur < 63 HRC	-	-	-	-	-

## Indications pour l'usage

- Plus l'usinabilité de la matière est mauvaise, plus l'engagement de l'outil doit être réduit.
- Plus le diamètre de l'outil est petit, plus la vitesse de coupe doit être grande.
- Lorsque l'engagement de l'outil est de moins de 1/3 de son diamètre, l'avance à la dent doit être calculée avec la formule suivante :

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



## Informations générales

vis de plaquette :

SM40-120-20

couple :

4.5 Nm

clé dynamométrique :

DT-40-01 avec embout DS-T15B

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.