

HPC Fraises à queue Type F427 - F428



HPC
LINE

Les fraises HPC botek ont été mises au point aussi bien pour le dégrossissage à fort volume de copeaux que pour la finition.

Le développement d'une géométrie chambre à copeaux, permet l'évacuation optimale des copeaux.

La géométrie spécifique de la fraise adaptée au matériau à usiner et le revêtement XT-S apportent lors d'usinages à haute performance une excellente stabilité au niveau de la coupe.

botek[®]

SYSTÈMES DE FORAGE PROFOND
OUTILS EN CARBURE

	DC h10	DCON h6	OAL	APMX	LH	Type F427-01	Type F427-02	Type F427-03	Type F428-01	Type F428-02	Type F428-03
						Nr de Commande			Nr de Commande		
1,5 x D	6	6	57	9	17	750000100	750000200	750000300	750000400	750000500	750000600
1,5 x D	8	8	63	12	20	750000101	750000201	750000301	750000401	750000501	750000601
1,5 x D	10	10	72	15	23	750000102	750000202	750000302	750000402	750000502	750000602
1,5 x D	12	12	83	18	26	750000103	750000203	750000303	750000403	750000503	750000603
1,5 x D	16	16	92	24	32	750000104	750000204	750000304	750000404	750000504	750000604
1,5 x D	18	18	92	27	42	750000105	750000205	750000305	750000405	750000505	750000605
1,5 x D	20	20	104	30	43	750000106	750000206	750000306	750000406	750000506	750000606

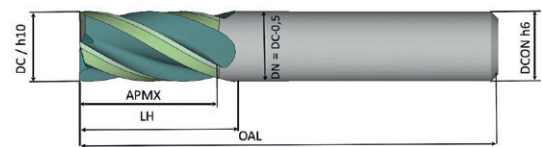
Dimensions spéciales sur demande

	DC h10	DCON h6	OAL	APMX		Type F427-01	Type F427-02	Type F427-03	Type F428-01	Type F428-02	Type F428-03
2 x D	6	6	57	12		750000107	750000207	750000307	750000407	750000507	750000607
2 x D	8	8	63	16		750000108	750000208	750000308	750000408	750000508	750000608
2 x D	10	10	72	20		750000109	750000209	750000309	750000409	750000509	750000609
2 x D	12	12	83	24		750000110	750000210	750000310	750000410	750000510	750000610
2 x D	16	16	92	32		750000111	750000211	750000311	750000411	750000511	750000611
2 x D	18	18	92	36		750000112	750000212	750000312	750000412	750000512	750000612
2 x D	20	20	104	40		750000113	750000213	750000313	750000413	750000513	750000613

Dimensions spéciales sur demande

Fonctions:

Nombre de dents	Dureté Pièce	Affûtage à 90° Type ...-01	Rayon Type ...-02	Cassage d'angle Type ...-03	Angle d'hélice	Rainurer	Dégrossir	Finition
Z4	max. HRC 58	90°	R	45°	35/38°			
Le délignage	Rampe de fraisage	Fraisier en hélice	Lub intérieure	Sans lub intérieure	Spatial	Latéral	Arbre lisse	Weldon
			Type 427	Type 428			HA	HB



Fraise d'épaulement: $ap \times ae = 2d \times 0,1d$, Fraise à rainurer: $ap \times ae = 1d \times 1d$

Valeurs indicatives pour les fraises HPC dans différents matériaux

Groupes de matériaux	Acier de construction, acier de décolletage < 750 N/mm ²	Aciers alliés, aciers de cémentation < 900 N/mm ²	Aciers traités, aciers à outils, aciers nitrurés < 1200 N/mm ²	Acier inoxydable + fonte d'acier, Ni < 8% «facilement usinable»	Acier inoxydable résistant aux acides Ni > 8%	Aciers à ressorts HSS, aciers traités, aciers résistants au fluage, fonte trempée, alliage spéc. Nimonic, Inconel, titane	Fonte de fer, acier moulé commun	Cuivre, bronze, laiton, matières-plastiques	Aluminium + alliage d'aluminium
Fraise à rainurer Vitesse de coupe Vc m/min	180	160	140	180	120	90	130	300	400
Fraise d'épaulement Vitesse de coupe Vc m/min	260	220	180	220	160	120	200	300	400

Avances pour travaux de rainurage et épaulement

Fraise Ø (mm)	Avances pour travaux de rainurage et épaulement	
	d'épaulement	à rainurer
4	0,035	0,020
5	0,040	0,025
6	0,050	0,030
8	0,060	0,040
10	0,070	0,050
12	0,100	0,060
14	0,120	0,080
16	0,140	0,100
18	0,160	0,120
20	0,180	0,140
25	0,200	0,140
Emulsion	Outil avec lubrification intérieure/min 25-30 bars/6% concentration de lubrifiant	
Revêtement	XT-S poli	



Les grandes vitesses et avances de coupe dépendent de la longueur de l'outil, du lubrifiant, de la matière, ainsi que la stabilité des éléments de la machine et le serrage de la pièce. Toutes les données sont indicatives.

botek®

SYSTÈMES DE FORAGE PROFOND
OUTILS EN CARBURE

botek Sarl · Route de Strasbourg · 57410 Petit-Réderching France
T +33 3870 2703-0 · Courriel botek@botek.fr · www.botek.fr