

Fraise d'ébavurage

60° & 90°

Pour des applications d'ébavurage en poussant et en tirant et de filetage.

P M K N H

► **2 Angles : 60° / 90°**

- One holder can fit on both the 60° and 90° deburring inserts.

► **6 cannelures de coupe**

- Permettent d'obtenir une vitesse d'avance supérieure, ainsi qu'un rendement optimisé et un temps de cycle réduit.

► **Ø5(mm)**

90° insert



60° insert



Conception >>>

► **Plaquette de fraise d'ébavurage de 60°**

- Ébavurage en poussant et en tirant en une opération unique.
- Alésage d'ébavurage minimum de 3,9 mm de Ø à 10 mm de Ø.
- Également pour des applications de filetage.
- Chaque plaquette est dotée de 6 cannelures.
- Grâce à la géométrie spéciale des plaquettes et au système de calage Nine9, elle assure la réalisation d'un positionnement de haute précision.
- La plus petite plaquette de 5,0 de Ø est en mesure d'effectuer des opérations de filetage et d'ébavurage internes M6xP0,75.
- Pour un filetage externe, des pas différents peuvent être réalisés à l'aide d'une programmation NC.
Par exemple : Une plaquette de 10,0 mm de Ø peut effectuer un pas de filetage externe de P1,25 à P2,0 mm, préserve v

► **Plaquette de fraise d'ébavurage de 90°**

- For front & back deburring, grooving is also possible.
- Alésage d'ébavurage minimum de 3,9 mm de Ø à 10 mm de Ø.
- Chaque plaquette est dotée de 6 cannelures.



Applications



60°

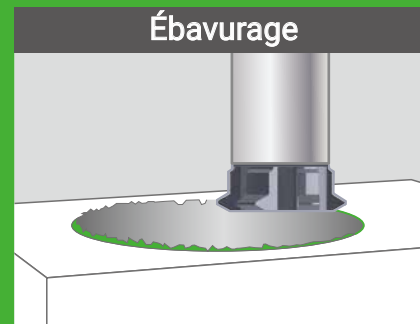
• Front and back deburring and thread milling in one operation.



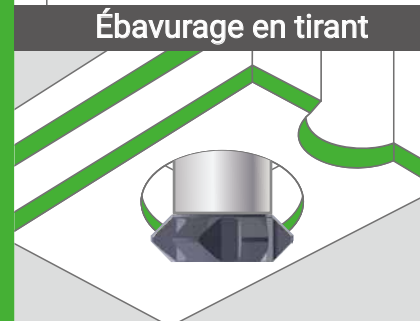
90°

Pour l'ébavurage en poussant et en tirant
Taille minimum à partir de 5 mm

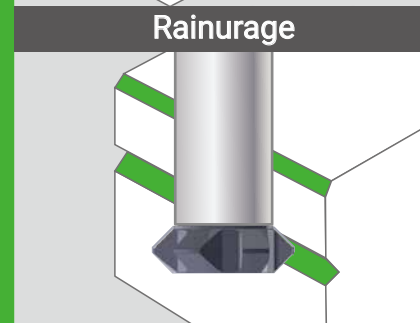
C0.2



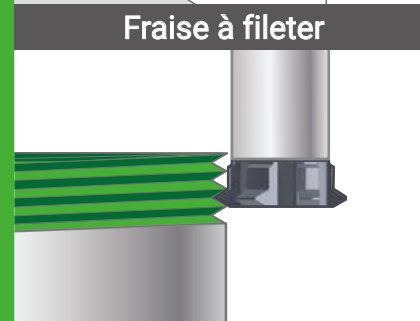
Ébavurage



Ébavurage en tirant



Rainurage



Fraise à fileter

“

- Idéale pour des applications inférieure à 10 mm avec plaquette interchangeable.
- 6 cutting flutes, higher feed rate, good for hardened steel up to HRC60.

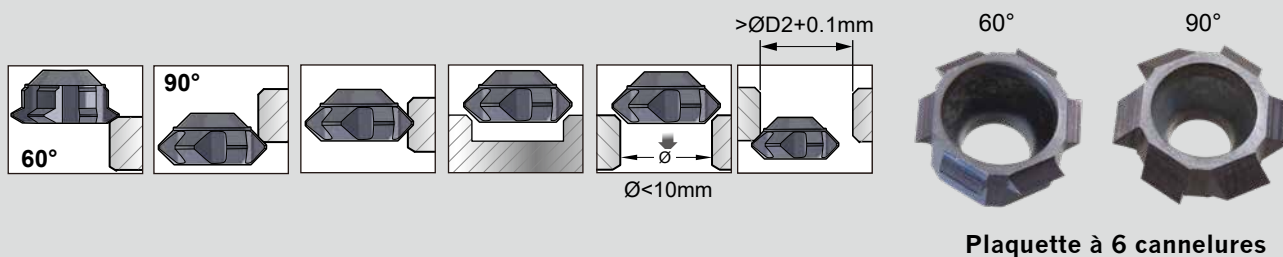
”

4

Fraise d'ébavurage

ros outils.

Fraise d'ébavurage 60° & 90°



► Plaquettes >>

NC2032: • Le revêtement TiAlN renforce la durée de vie de l'outil.

- Pour tous les types d'acier à partir de < 60 HRC, l'acier au carbone, l'acier allié, et la fonte.

XP9000: • La géométrie fortement positive et l'arête vive permettent d'obtenir une excellente finition.

- Pour matériaux non-ferreux comme l'aluminium, le titane, le laiton, le cuivre, et des métaux à longs copeaux de coupe.

► Fraise d'ébavurage de 60°

- Pour l'ébavurage en poussant et en tirant.
- Également pour des applications de filetage.



Code	Références	Revêtement	Nuance	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	LC3	LC4	S	Pitch Range		Plunge 0.1C		
												mm	TPI	min. hole	max. hole	
01R2101	R06005-05006-32	TiAlN	K20F		3.9	5.0	0.06	0.03	0.35	0.41	2.45	2.45	0.7 - 0.75	28 - 24	4.1	4.8
01R2102	R06005-05006-00	Uncoated														
01R2103	R06005-05010-32	TiAlN														
01R2104	R06005-05010-00	Uncoated														
01R2301	R06007-06810-32	TiAlN														
01R2302	R06007-06810-00	Uncoated														
01R2601	R06010-08510-32	TiAlN														
01R2602	R06010-08510-00	Uncoated														
01R2603	R06010-10010-32	TiAlN														
01R2604	R06010-10010-00	Uncoated														

4

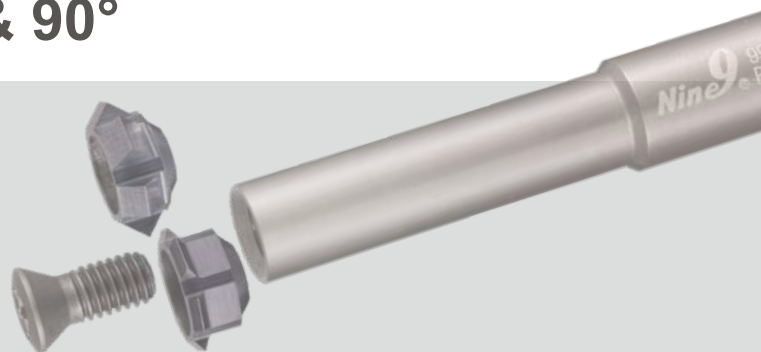
Fraise d'ébavurage

► Fraise d'ébavurage de 90°

- Ébavurage en poussant et en tirant en une opération unique.

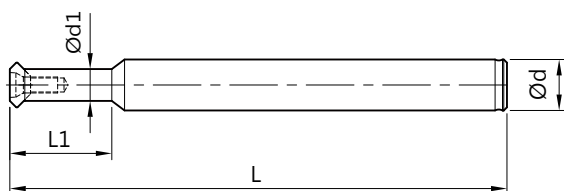
Code	Parts No.	Coating	Grade	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	LC3	LC4	S	Plunge 0.1C		
												min. hole	max. hole	
01R4101	R09005-05060-32	TiAlN	K20F		3.9	5.0	0.6	0.05	0.6	1.2	1.77	2.45	4.1	4.8
01R4102	R09005-05060-00	Uncoated												
01R4301	R09007-07020-32	TiAlN												
01R4302	R09007-07020-00	Uncoated												
01R4601	R09010-10010-32	TiAlN												
01R4602	R09010-10010-00	Uncoated												

Fraise d'ébavurage 60° & 90°



► Porte-outils >>

- Réalisé en acier trempé fortement allié.
- Pour plaquettes d'ébavurage de 60° et 90°.



Code	Références	Type	Ød	Ød1	L1	L	Type de plaquette	Vis	Clé
70R102	00-99626-CR05-05-031	BC05-CR05-031	5	3.5	6	31			
70R103	00-99626-CR05-08-076	BC08-CR05-076	8	3.5	12	76	Rxxx05	*NS-20045 0.6Nm	NK-T6
70R101	00-99626-CR05-05-043	BC05-CR05-043	5	3.5	18	43			
70R302	00-99626-CR07-06-036	BC06-CR07-036	6	5	8	36			
70R303	00-99626-CR07-08-078	BC08-CR07-078	8	5	16	78	Rxxx07	NS-25060 0.9Nm	NK-T7
70R301	00-99626-CR07-06-052	BC06-CR07-052	6	5	24	52			
70R602	00-99626-CR10-08-040	BC08-CR10-040	8	6.8	10	40			
70R603	00-99626-CR10-08-082	BC08-CR10-082	8	6.8	20	82	Rxxx10	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
70R601	00-99626-CR10-08-070	BC08-CR10-070	8	6.8	30	70			

*L'emploi d'un tournevis dynamométrique est conseillé.

► Conditions de coupe >>

60° & 90° deburring mill for deburring

Matère	Vc (m/min.)	Avance par dent	Nuance de plaquettes
P Acier au carbone	120 ~ 250	0.005 ~ 0.12	NC2032
Aciers allié	100 ~ 200	0.005 ~ 0.10	NC2032
M Acier inoxydable	60 ~ 150	0.005 ~ 0.10	NC2032
K Fonte grise	80 ~ 180	0.005 ~ 0.10	NC2032
N Al, et non-ferreux	150 ~ 500	0.005 ~ 0.15	XP9000
H Acier trempés < 60HRC	40 ~ 100	0.005 ~ 0.05	NC2032

60° deburring mill for thread milling

Matère	Vc (m/min.)	Avance par dent	Nuance de plaquettes
P Acier au carbone	80 ~ 150	0.002 ~ 0.013	NC2032
Aciers allié	60 ~ 120	0.002 ~ 0.01	NC2032
M Acier inoxydable	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
K Fonte grise	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
N Al, et non-ferreux	100 ~ 300	0.002 ~ 0.013	XP9000
H Acier trempés < 60HRC	30 ~ 60	0.002 ~ 0.008	NC2032