



NC Deburring >>>

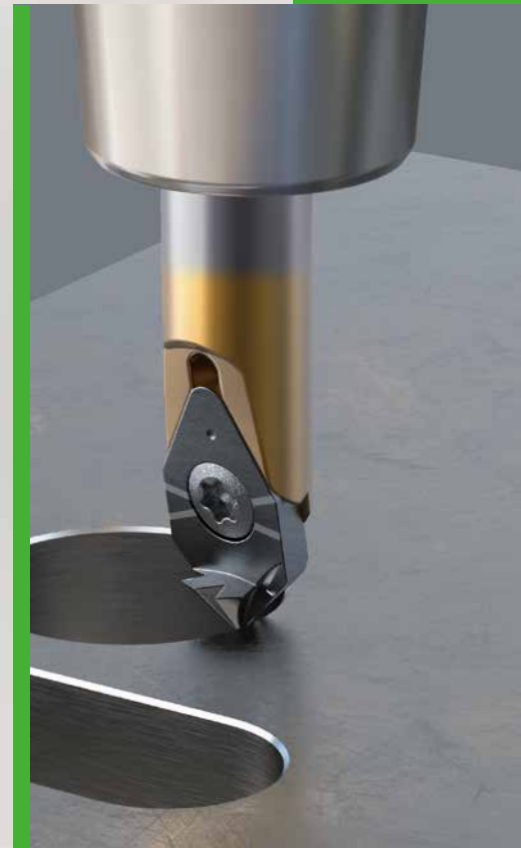
60° & 90°

Idéal pour l'ébavurage finin



► **Plaquette de type indexable, en carbure rectifié de haute précision.**

- Haute vitesse pour un ébavurage & fraisage ultra-rapide sur les machines CNC.
- Le modèle à plaquette garantit la position relative de l'ébavurage.



Conception >

X060A..T3

Plaquette à **3** cannelures

2 arêtes de coupe

60°	90°
<p>30° T_{max.} 0.9mm Minimum 0.1mm</p>	<p>45° T_{max.} 0.9mm Minimum 0.1mm</p>

- Good for interior angles < 90°.
- The chip removing space is bigger.

X060A..T6

Plaquette à **6** cannelures

1 arête de coupe

60°	90°
<p>30° T_{max.} 1.8mm Minimum 0.1mm</p>	<p>45° T_{max.} 1.5mm Minimum 0.5mm</p>

- Good for simple contours.
- Fast deburring, Time saving!

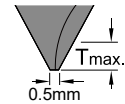
NC Deburring 60° & 90°



► Plaquettes >>

NC2032: • Pour toutes sortes d'aciers <40HRC, aciers au carbone, aciers alliés, fontes, aluminium et non-ferreux.

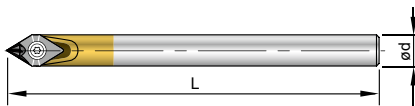
XP9001: • Pour matériaux non-ferreux, aluminium, laiton, cuivre, matières plastiques et acrylique.



Angle	Code	Références	Revêtement	Nuance	Cannelures	Dimensions	Dimensions		Tmin.	Tmax.
							L	S		
60°	01X611	X060A60T3-NC2032	TiAlN	K20F	3		6	2.8	0.1	0.9
	01X612	X060A60T3-XP9001	Uncoated							
90°	01X911	X060A90T3-NC2032	TiAlN							
	01X912	X060A90T3-XP9001	Uncoated							
60°	01X601	X060A60T6-NC2032	TiAlN	K20F	6	6	2.0	0.1	1.8	
90°	01X901	X060A90T6-NC2032						0.5	1.5	

► Porte-outils >>

• Utilise le même support d'outil que l'outil de gravage X060.



Code	Références	Queue	Ød	L	Vis	Clé
69X001	00-99619-X060-06	Acier	6	40		
69X002	00-99619-X060-06L	Carbure Monobloc	6	60	*NS-22044 0.9Nm	NK-T7
69X003	00-99619-X060-06LS	Acier	6			
69X004	00-99619-X060-06XL	Carbure Monobloc	6	100		
69X005	00-99619-X060-08	Acier	8	60		

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

► Kit de démarrage >> • Tout contenu différent peut être personnalisé.

Code	Références	Carbure Monobloc Queue Ø	Angle	Plaquettes includeds	Contient
69X202-X601	00-99619-X060-DB60-02K-32	6	60°	X060A60T6-NC2032	1x Porte -outil 1 x clé T7 2 x plaquettes
69X202-X901	00-99619-X060-DB90-02K-32	(99619-X060-06L)	90°	X060A90T6-NC2032	



► Conditions de coupe >>

Matière	S (tr/mn)	Avance par dent	Nuance de plaquettes
P Aciers au carbone C<0.3%	8000~40000	0.005-0.05	NC2032
A Aciers allié	6000~35000	0.005-0.04	
M Acier inoxydable	6000~25000	0.005-0.03	XP9001
K Fonte grise	6000~35000	0.005-0.03	
N Aluminiums, et non-ferreux	8000~40000	0.005-0.05	