



NC Deburring

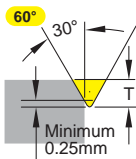
Haute vitesse pour un ébavurage & fraisage ultra-rapide sur les machines CNC.

Le modèle à plaquette garantit la position relative de l'ébavurage.

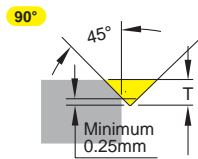
Conception

- Idéal pour l'ébavurage fin.
- Diamètre de fraise minimum $\varnothing 0.5$ mm.
- Utilise le même support d'outil que l'outil de gravage X060.

Ébavurage

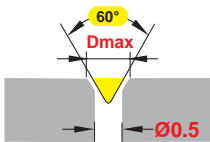


Tmin.:0.25 / Tmax.:1.75

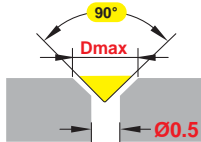


Tmin.:0.25 / Tmax.:1.75

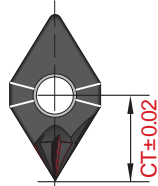
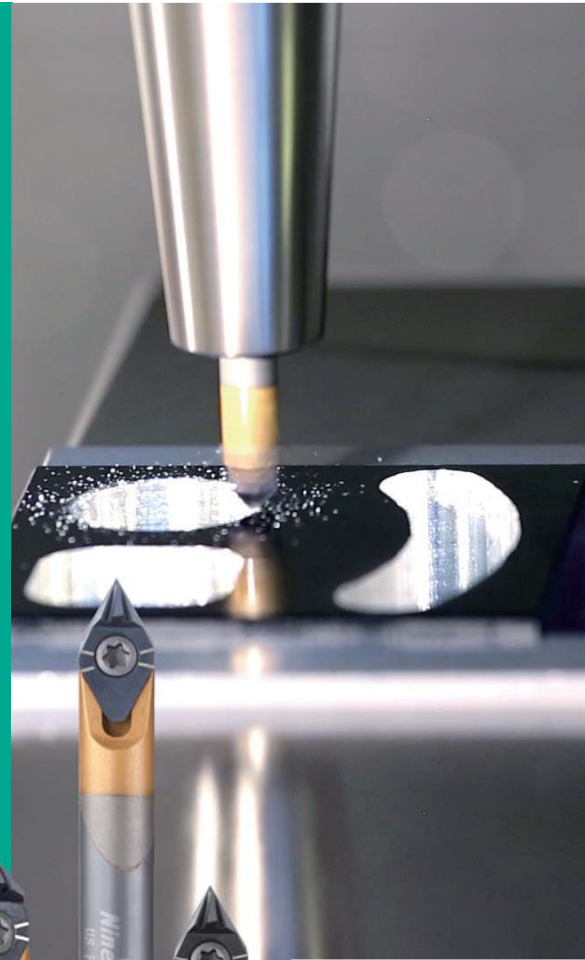
Fraisage



Dmax.:2.0

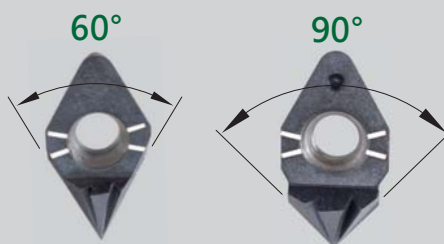


Dmax.:3.5



6 arrêtes de coupes, capable d'avancer 6 fois plus vite.

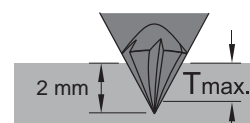




► Plaquettes >>

- 6 arrêtes de coupes sur un seul bord de la plaquette (non réversible).
- Le carbure revêtu TiAlN permet d'augmenter la durée de vie.

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



Code	N° des pièces	Angle	Revêtement	Nuance	Dimensions	Dimensions			AP		
						L	S	Re	Tmax.	min.	max.
01X601	X060A60T6-NC2032	60°	TiAlN	K20F		6	2.0	--	1.75	0.1	1.0
01X901	X060A90T6-NC2032	90°									

► Porte-outils >>

- Utilise le même support d'outil que l'outil de gravure X060.



Code	N° Article	Queue	Ød	L	Vis	Clé
69X001	00-99619-X060-06	Acier		40		
69X002	00-99619-X060-06L	Carbure Monobloc	6	60	NS-22044 0.9Nm	NK-T7
69X003	00-99619-X060-06LS	Acier		60		

► Kit de démarrage >>

Code	N° des pièces	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		90°	X060A90T6-NC2032	



► Conditions de coupe >>

Matère à Usiner	S (tr/min.)	Avance par dent	Nuance plaquettes
Acier au carbone C<0.3%	8000~40000	0.005-0.05	NC2032
Aciers alliés	6000~35000	0.005-0.04	
Acier inoxydable	6000~25000	0.005-0.03	
Fonte grise	6000~35000	0.005-0.03	
Aluminiums, et non-ferreux	8000~40000	0.005-0.05	