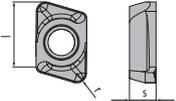


# LES MOYENS DE COUPE POUR SLOTWORX®HP ONT ETE COMPLETES PAR UNE PLAQUETTE DE FRAISAGE ANGULAIRE AVEC UN RAYON DE 0,8 MM



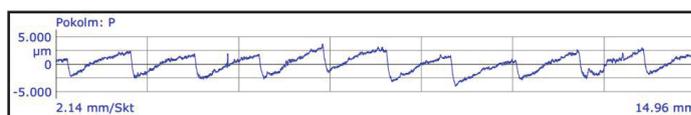
- ⊕ Plaquette de fraisage angulaire pour la finition de surfaces verticales et planaires
- ⊕ un carbure bien éprouvé ainsi qu'un revêtement extrêmement lisse et résistant à l'usure garantissent une longue durée de vie
- ⊕ l'angle d'hélice positif dans la position assure une très faible dérive
- ⊕ grâce au chanfrein de protection et l'angle de coupe positifs, des matières tendres ainsi que des aciers trempés peuvent être usinés de la même façon. Même l'usinage d'alliages de forte résistance thermique tels que le Titane et l'Inconel est possible.

Plaquettes de fraisage angulaires	N° de commande	Désignation DIN	Qualité	Revêtement				
					l	s	r	M
	02 66 835 R08	XCHT 062208 SR	HSC05	PVTi	6,2	2,2	0,8	M 2

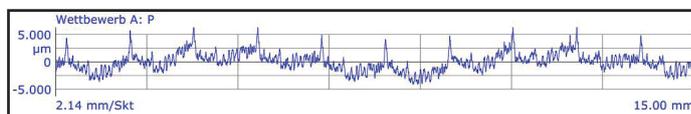
## Exemple d'usage: finition d'une surface verticale Matière à usiner 1.2379 tendre

Outil	3 36 12 166 G
Attachement	50 ER20 A63
Refroidissement	Air
Plaquette de coupe	02 66 835 R08
Carbure / Revêtement	PVTi
$v_c$ [m/min]	325
$v_f$ [mm/min]	3103
$n(s)$ [min <sup>-1</sup> ]	8620
$d_c$ [mm]	12
$f_z$ [mm]	0,12
$a_p$ [mm]	1,5
$a_e$ [mm]	0,15
Ecart mesuré [mm]	0,007
Dérive mesurée [mm]	max. 0,014

### Dérive de contour en comparaison



SLOTWORX®HP avec plaquette de fraisage angulaire 02 66 835 R08



Produit d'un autre fabricant

Les diagrammes de contour montrent dès le premier regard: avec la nouvelle plaquette de fraisage angulaire 02 66 835 R08 de notre gamme **SLOTWORX®HP** les états de surface obtenus sont excellents

- La combinaison est donc indiquée de manière optimale pour
- ⊕ l'usinage de pièces dans lesquelles la profondeur de travail standard d'outils carbure monobloc à rayon d'angle est limitée.
  - ⊕ la finition de surfaces latérales et fonds dans poches et moules
  - ⊕ la finition d'inserts de moules

# INFORMATIONS TECHNIQUE

Vitesse de coupe ( $V_c$  en m/min) | Données d'utilisation ( $f_z$  en mm/dent |  $a_p$  en mm)

Material		Finition																				
		Surfaces verticales			Surfaces planaires D10			Surfaces planaires D12			Surfaces planaires D16			Surfaces planaires D20			Surfaces planaires D25			Surfaces planaires D32		
		Jus qu'à 3xD	Jus qu'à 5xD	> 5xD	Jus qu'à 3xD	Jus qu'à 5xD	> 5xD	Jus qu'à 3xD	Jus qu'à 5xD	> 5xD	Jus qu'à 3xD	Jus qu'à 5xD	> 5xD	Jus qu'à 3xD	Jus qu'à 5xD	> 5xD	Jus qu'à 3xD	Jus qu'à 5xD	> 5xD	Jus qu'à 3xD	Jus qu'à 5xD	> 5xD
Acier	$V_c$	500	300	300	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130
	$f_z$	0,15	0,1	0,07	0,2	0,15	0,1	0,166	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	$a_e$	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	$a_p$	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Acier inoxydable	$V_c$	400	250	250	180	130	100	180	130	100	180	130	100	180	130	100	180	130	100	180	130	100
	$f_z$	0,15	0,1	0,07	0,15	0,12	0,1	0,15	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,08	0,08	0,1	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07
	$a_e$	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	$a_p$	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Fonte	$V_c$	500	300	300	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130	200	150	130
	$f_z$	0,15	0,1	0,07	0,2	0,15	0,1	0,166	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07
	$a_e$	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	$a_p$	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Métaux non ferreux	$V_c$	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500	800	500	500
	$f_z$	0,15	0,12	0,07	0,225	0,15	0,1	0,166	0,12	0,1	0,125	0,12	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07
	$a_e$	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	$a_p$	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Alliages à forte résistance thermique	$V_c$	100	80	60	60	40	30	60	40	30	60	40	30	60	40	30	60	40	30	60	40	30
	$f_z$	0,12	0,1	0,07	0,12	0,1	0,07	0,12	0,1	0,07	0,12	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07	0,07
	$a_e$	<0,15	<0,15	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	$a_p$	2	1,5	1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Matières trempées < 55 HRC	$V_c$	200	150	130	120	100	80	120	100	80	120	100	80	120	100	80	120	100	80	120	100	80
	$f_z$	0,1	0,07	0,05	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07	0,07
	$a_e$	<0,12	<0,1	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	$a_p$	1,5	1	0,5	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Matières trempées > 55 HRC	$V_c$	150	130	120	70	50	50	70	50	50	70	50	50	70	50	50	70	50	50	70	50	50
	$f_z$	0,1	0,07	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05
	$a_e$	<0,12	<0,1	<0,1	-8,2	-8,2	6	-10,2	-10,2	7	-14,2	-14,2	9	-18,2	-18,2	11	-23,2	-23,2	13	-30,2	-30,2	17
	$a_p$	1,5	1	0,5	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2

Remarques techniques, à prendre en compte s.v.p. :

- ⊕ Valeurs de démarrage pour l'utilisation des plaquettes de fraisage angulaires réf. : 02 66 835 R08
- ⊕ Les valeurs jusqu'à 3xD sont valables pour outils à queue cylindrique aussi bien que pour fraises à visser en combinaison avec des barres carbure monobloc à visser.
- ⊕ Pour d'excellentes qualités de surface et durées de vie, nous conseillons l'utilisation d'un refroidissement par air, si possible par la broche de la machine ou au moins par l'extérieur.
- ⊕ L'usinage d'alliages à forte résistance thermique devrait être effectué absolument avec une émulsion refroidissante afin de prévenir la formation éventuelle d'arêtes rapportées.
- ⊕ Les valeurs de démarrage ont été déterminés sur la base des indications ci-dessus ainsi que de la taille de la broche HSK63 forme A. Pour des broches moins stables, il convient d'adapter les valeurs d'avance par dent, de la profondeur de coupe et de la largeur.

**Pokolm Frästechnik GmbH & Co. KG**

Adam-Opel-Straße 5  
33428 Harsewinkel  
Allemagne

Téléphone: +49 5247 9361-0  
Téléfax: +49 5247 9361-99

info@pokolm.com  
www.pokolm.com



**pokolm**  
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.



FL-305-FR 022 016