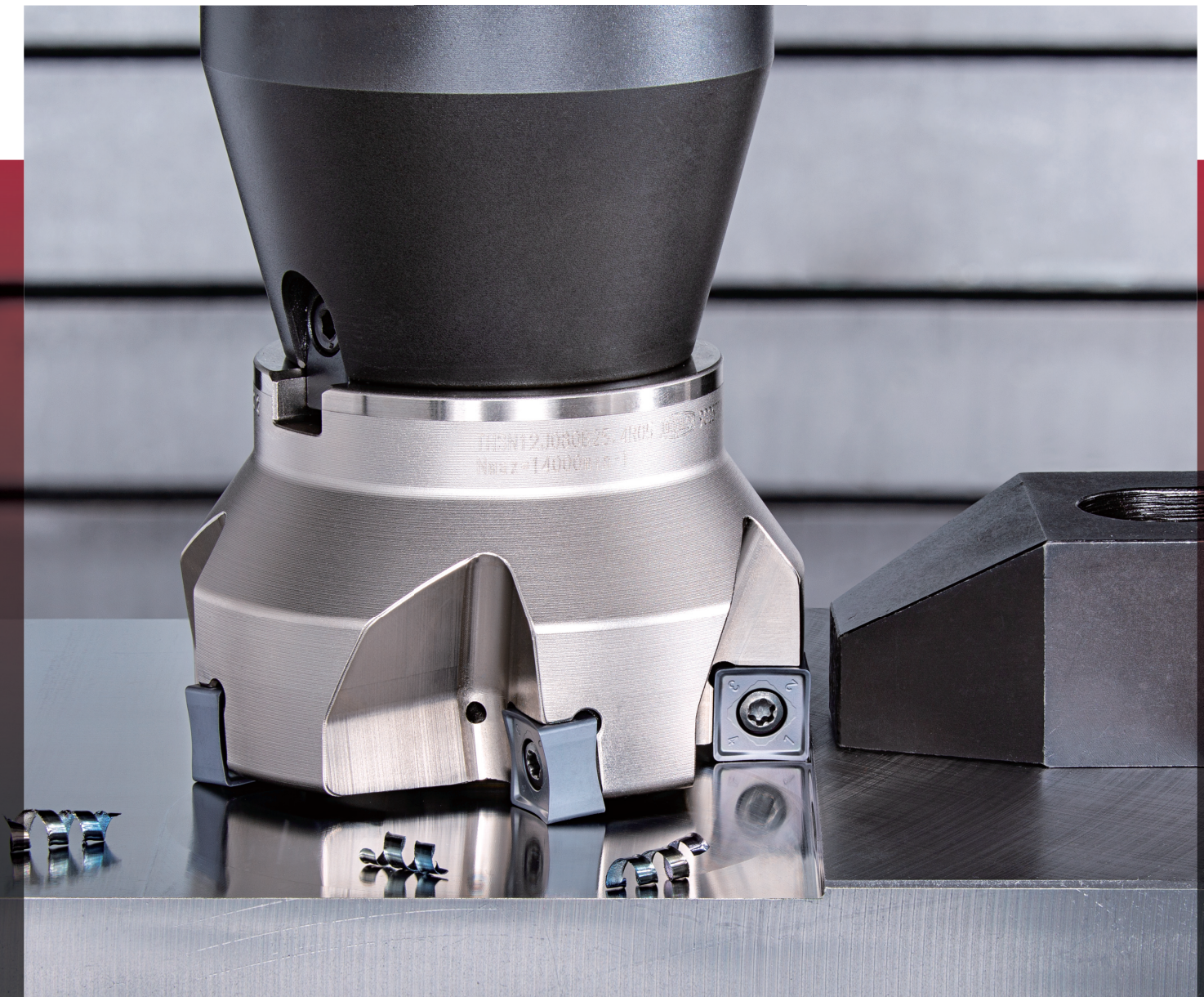


Fraises à surfacer

DOQ^{UAD}**MILL**

Brochure Technique - 522S1-F

Nouvelle nuance AH3225 pour les fraises à surfacer avec plaquettes à 8 arêtes de coupe



Premier choix de nuance pour l'usinage des aciers. Offre une longue durée de vie des outils et une fiabilité des opérations.

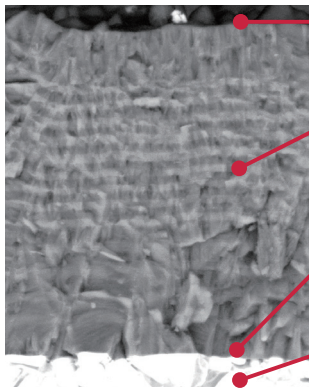
Nouveau

AH3225

P

- Technologie de revêtement nano multicouche avec trois propriétés principales pour une intégrité optimale de l'arête de coupe.

- Résistance accrue à l'usure, à la rupture, à l'oxydation, à la formation d'arêtes rapportées et à la délamination.



Résistance au collage

La surface du revêtement empêche le collage sur l'arête

Résistance à l'usure, à l'oxydation et à la rupture

Le revêtement multicouche est conçu pour résister à l'usure et à l'oxydation. Il empêche la propagation de microfissures dans la couche de revêtement pour une résistance à l'écaillage des arêtes élevée.

Forte adhérence revêtement/substrat

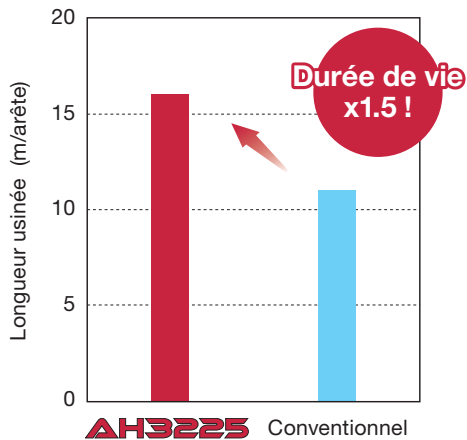
Le revêtement est optimisé pour une forte adhérence avec le substrat afin de maintenir l'intégrité de l'arête de coupe.

Substrat en carbure

Haute résistance à la rupture

■ Longue durée de vie de l'outil

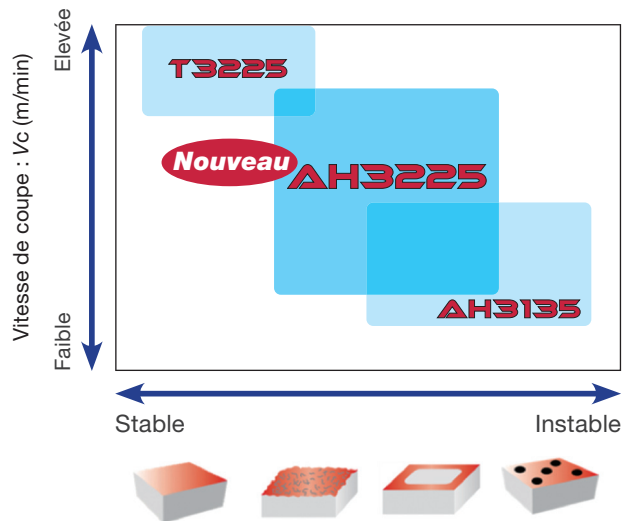
P S55C / C55



Fraise : THSN12J080B25.4R05 (ø80 mm, z = 5)
 Plaquette : SNMU120608HNEN-MM AH3225
 Vitesse de coupe : $V_c = 150$ m/min
 Avance par dent : $f_z = 0.2$ mm/z
 Profondeur usinée : $a_p = 2$ mm
 Largeur usinée : $a_e = 50$ mm
 Arrosage : A sec
 Machine : C.U. vertical, BT40

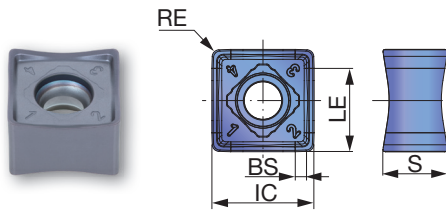
■ Domaine d'application

P Aciers

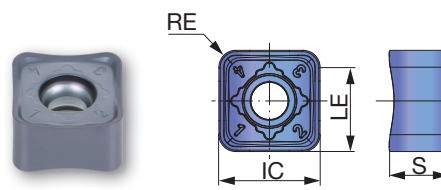


Plaquettes

SNMU120608HNEN-MM



SNMU120612/20EN-MM



Désignation	RE	APMX	Nuances					LE	S	IC	BS
			AH120	AH3225	AH3135	T1215	T3225				
SNMU120608HNEN-MM	0.8	9.5	●	●	●	●	●	9.8	7.5	12	1.4
SNMU120612EN-MM	1.2	9.5		●	●	●		10.8	7.25	12	-
SNMU120620EN-MM	2	9.5		●	●	●		10	7	12	-

★ : Premier choix
☆ : Second choix

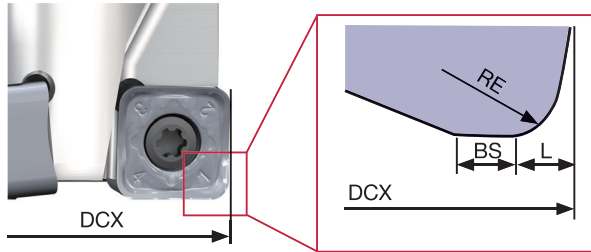
● : Nouveauté
● : En gamme

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDEES

ISO	Matériau usiné	Dureté	Priorité	Nuances	Brise-copeaux	Vitesse de coupe Vc (m/min)	Avance par dent fz (mm/z)
P	Aciers bas carbone S15C, etc. C15E4, etc., C15E, etc.	- 200HB	Premier choix	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 200HB	Résistance à l'usure	T3225	MM	200 - 350	0.06 - 0.25
	Aciers haut carbone et aciers alliés S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	- 300HB	Premier choix	AH3225	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
		- 300HB	Résistance à l'usure	T3225	MM	180 - 300	0.06 - 0.25
M	Aciers inoxydables austénitiques SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	30 - 40HRC	Premier choix	AH3225	MM	100 - 200	0.06 - 0.25
		30 - 40HRC	Résistance à l'usure	T3225	MM	150 - 250	0.06 - 0.2
	Aciers inoxydables moulés SCH20XNb, 1.4849, etc.	-	Premier choix	T3225	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
		-	Résistance à la rupture	AH3135	MM	60 - 120	0.06 - 0.2
K	Fontes grises FC250, etc. 250, etc., GGG25, etc.	150 - 250HB	Premier choix	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.3
		150 - 250HB	Résistance à la rupture	AH120	MM	100 - 250	0.06 - 0.3
	Fontes ductiles FCD600, etc. 600-3, etc., GGG60, etc.	150 - 250HB	Premier choix	T1215	MM	100 - 350	0.06 - 0.25
		150 - 250HB	Résistance à la rupture	AH120	MM	80 - 200	0.06 - 0.3
S	Alliages de titane Ti-6Al-4V, etc.	- 40HRC	Premier choix	AH3135	MM	30 - 60	0.06 - 0.2
	Alliages réfractaires Inconel718, etc.	- 40HRC	Premier choix	AH120	MM	10 - 40	0.04 - 0.16
H	Aciers trempés SKD61, etc., X40CrMoV5-1, etc.	40 - 50HRC	Premier choix	AH3225	MM	80 - 130	0.04 - 0.16
	Aciers trempés SKD11, etc., X153CrMoV12, etc.	50 - 60HRC	Premier choix	AH120	MM	50 - 70	0.02 - 0.08

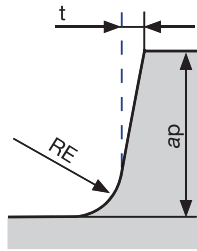
■ Réglage de l'outil

Pour éliminer le montant non usiné dans l'opération de surfacage, ajuster la programmation en fonction du décalage (L) indiqué ci-dessous.



Désignation	RE	BS	L
SNMU120608HNEN-MM	0.8	1.4	1.3
SNMU120612EN-MM	1.2	-	1.7
SNMU120620EN-MM	2	-	2.5

Le tableau suivant indique le montant de la surcoupe (t) lorsque la fraise est utilisée comme outil à surfacer-dresser.



Désignation / ap (mm)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9.5
SNMU120608HNEN-MM	0.01	0.04	0.05	0.05	0.07	0.09	0.14	0.2	0.27	0.27
SNMU120612EN-MM	-	0	0	0.01	0.02	0.05	0.09	0.15	0.22	0.25
SNMU120620EN-MM	-	0	0	0	0.02	0.05	0.09	0.15	0.22	0.25



www.tungaloy.fr



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

