



FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

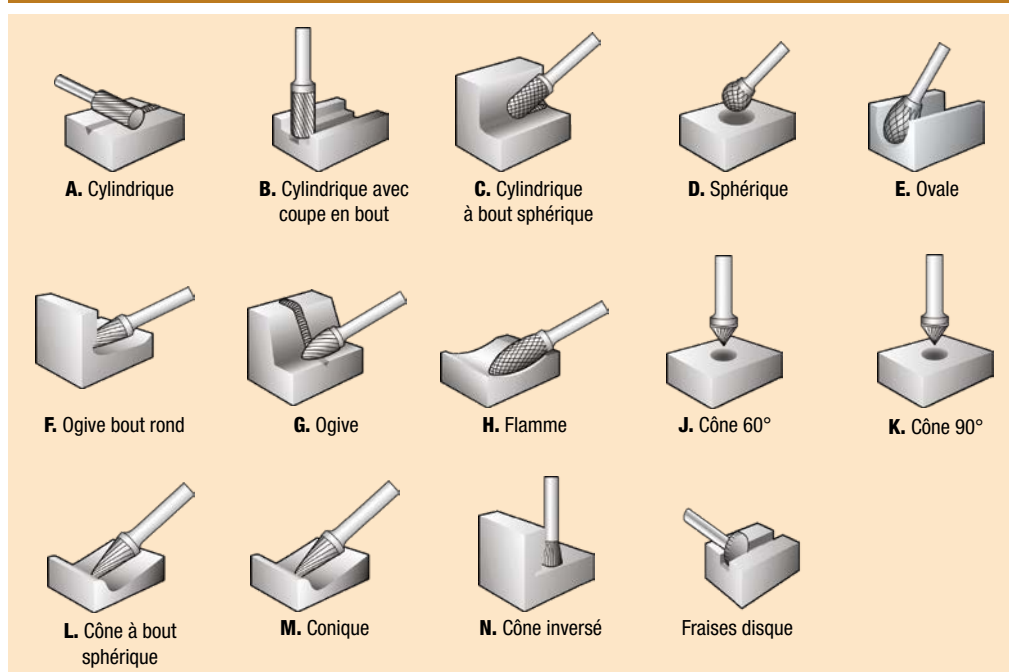
Les fraises carbure Flexovit sont fabriquées avec une qualité constante sur des machines à commande numérique ultra-modernes. Leur rapide enlèvement de matière et leur longue durée de vie leur confèrent une rentabilité optimale. Choisies en fonction du type de forme et de la vitesse, ces fraises carbure permettent d'usiner et de finir les matériaux les plus divers, par exemple :

Aluminium	Laiton	Alliages au titane
Fonte	Cuivre	Alliages au zinc
Acier allié	Bronze	Plastique
Nickel	Inox	

Les fraises carbure peuvent être utilisées sur les meuleuses portatives électriques et pneumatiques. Chacune est emballée séparément dans un boîtier plastique.

COMPRENDRE LE PRODUIT

APPLICATION PAR FORME



TYPES DE COUPE DISPONIBLES DE SÉRIE

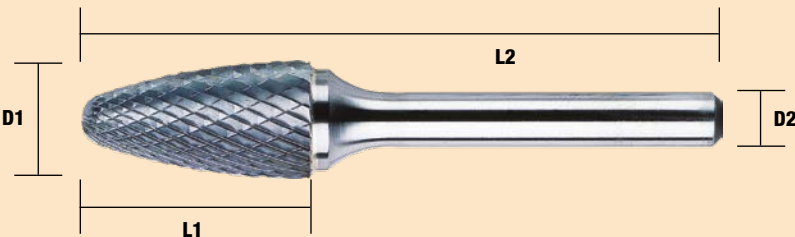
DC	Double coupe (produit le plus répan du dans le monde)
DC/HD	Double coupe / utilisation intense. Angle de coupe négatif, formation de dents extrêmement résistantes pour réduire la formation d'éclats et prolonger la durée de vie.
ALU	Aluminium
FD	Coupe diamant fine

FORME

A	Cylindrique	H	Flamme
B	Cylindrique avec coupe en bout	J	Cône 60°
C	Cylindrique à bout sphérique	K	Cône 90°
D	Sphérique	L	Cône à bout sphérique
E	Ovale	M	Conique
F	Ogive bout rond	N	Cône inversé
G	Ogive		RIM

DIMENSIONS ET DESCRIPTION DE LA FRAISE CARBURE

16,0	x	25,0	x	60L65	Type et forme de coupe
Diamètre de la tête		Longueur de la tête		Diamètre de la tige et longueur totale de la Fraise carbure	Forme de la tête
D1		L1		D2 + L2	



VITESSES D'UTILISATION RECOMMANDÉES






Vitesse maximum de fonctionnement en t/mn		Diamètre de la tête de pointe en mm						
		3 mm (1/8")	6 mm (1/4")	10 mm (3/8")	12 mm (1/2")	16 mm (5/8")	20 mm (3/4")	25 mm (1")
Aluminium, Plastiques	Plage de vitesses	60-80	15-60	10-50	7-30	6-20	5-17	4-13
	Recommended "starting point"	65	40	25	20	15	10	8
Laiton, Cuivre, Fonte, Bronze	Plage de vitesses	45-80	22,5-60	15-40	11-30	9-20	8-17	6-13
	Recommended "starting point"	65	45	30	25	20	12	10
Aciers non trempés	Plage de vitesses	60-80	45-60	30-40	22,5-30	18-20	15-17	10-13
	Recommended "starting point"	80	50	30	25	20	15	10
Aciers trempés, Aciers inoxydables, Alliages nimoniques, Titane	Plage de vitesses	60-80	30-45	19-30	15-22,5	12-18	10-15	7,5-11
	Recommended "starting point"	80	40	25	20	15	10	8

Les vitesses de fonctionnement recommandées sont valables pour la longueur standard de 45 mm (1 3/4") et un diamètre de la tête de pointe de 10 mm (3/8"). La vitesse de fonctionnement recommandée pour les fraises carbures extra longue est de 15,000

PRODUITS ABRASIFS NON SPÉCIFIQUES



CHOISIR LE BON PRODUIT

					
Disponibilité	Standard	Standard	Standard	Standard	Fabrication sur commande
Type de coupe	DC Double coupe	DC/HD Double coupe utilisation intense	ALU Coupe aluminium	FD (fine diamant)	PC coupe normale
Qualités	Forme de coupe universelle Enlèvement de matière rapide Finition lisse Brisure de copeau granulaire	Meilleur enlèvement de matière Formation de dents plus solides (angle de bord de dent réduit) Durée de vie de l'outil prolongée Réduit la formation d'éclats	Pour l'ébavurage d'alliages d'aluminium et de plastiques Formation de dents larges Évacuation des copeaux facile	Brisure de copeau granulaire Applications de finition fine Pour aciers traités thermiquement et alliages	Usage général Produit des surfaces sans rayure
Acier	●	●		●	●
Acier trempé	●			●	●
Inox	●	●		●	●
Fonte	●	●		●	●
Titane	●	●	●	●	●
Nickel	●	●		●	●
Cuivre/ Alliages de cuivre	●	●		●	●
Aluminium			●		
Plastiques			●		
Ciment				●	●

Il peut être nécessaire d'ajuster les vitesses affichées pour atteindre des performances optimales	Une vitesse insuffisante favorise la formation d'éclats
Les matériaux plus durs exigent des vitesses moindres.	Une vitesse excessive provoque une usure prématurée des dents.
Les petites pointes exigent des vitesses supérieures.	Une surchauffe risque de faire fondre la brasure et de détacher la tête de la tige.
Les pointes extra longues (>150 mm long) exigent des vitesses moindres. (Max. 15000 t/mn)	Les outils et mandrins usés favorisent la formation d'éclats.
Appliquer un mouvement régulier et une pression légère.	Ne pas enfoncer la pointe de plus du tiers de sa périphérie.

GUIDE D'UTILISATION

● recommandé








FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

PRODUITS
ABRASIFS NON
SPÉCIFIQUES

NOUVEAU FRAISES CARBURES SPEEDOFLEX

DOUBLE COUPE

- Large choix de forme permettant de s'adapter à de multiples applications
- Meilleure productivité et durée de vie accrue
- Moindre usure des dents

Dimensions (mm) D ¹ x L ¹ x D ² x L ²	Spécifications	Quantité	Référence	Code-barres
6 x 19 x 6 x 50	A CYLINDRE DC	1	66261151982	8711479989872
8 x 19 x 6 x 64		1	66261151985	8711479989889
10 x 19 x 6 x 64		1	66261151990	8711479989896
13 x 25 x 6 x 70		B CYLINDRE DC	1	66261151993
10 x 19 x 6 x 65		1	66261151995	8711479989919
12 x 25 x 6 x 70		1	66261151996	8711479989926
16 x 25 x 6 x 70		1	66261151997	8711479990335
6 x 18 x 6 x 50		C ROND DC	1	66261151998
8 x 19 x 6 x 64		1	66261152002	8711479990359
10 x 19 x 6 x 64		1	66261152003	8711479990366
13 x 25 x 6 x 70		1	66261152005	8711479990373
16 x 25 x 6 x 70		1	66261152049	8711479990380
6 x 5 x 6 x 50		D ROND DC	1	66261152053
8 x 6 x 6 x 52		1	66261152056	8711479990403
10 x 8 x 6 x 54		1	66261152058	8711479990410
13 x 11 x 6 x 56		1	66261152059	8711479990427
6 x 18 x 6 x 50		F ROND DC	1	66261152060
8 x 20 x 6 x 65		1	66261152061	8711479990441
10 x 19 x 6 x 64		1	66261152062	8711479990458
13 x 25 x 6 x 70		1	66261152063	8711479990465
16 x 25 x 6 x 70		1	66261152064	8711479990472
6 x 18 x 6 x 50		G OGIVE DC	1	66261152065
8 x 19 x 6 x 64		1	66261152066	8711479990496
10 x 19 x 6 x 64		1	66261152067	8711479990502
13 x 25 x 6 x 70		1	66261152068	8711479990519
16 x 25 x 6 x 70		1	66261152070	8711479990526
8 x 22 x 6 x 70		L ROND DC	1	66261152071
10 x 27 x 6 x 75		1	66261152072	8711479990540
13 x 30 x 6 x 77		1	66261152073	8711479990557