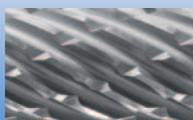


Fraises sur tige en carbure métallique

Fraises sur tige HM pour l'acier et l'acier moulé

Denture STEEL



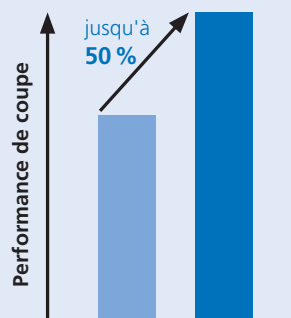
Avec la denture innovante STEEL, PFERD a mis au point des fraises sur tige uniques pour l'usinage de l'acier et de l'acier moulé. Ces fraises sur tige se distinguent par une grande agressivité tout en offrant une grande facilité de guidage garantissant ainsi un travail sûr et précis.

Grâce à leur rendement d'enlèvement de matière extrêmement élevé, les fraises sur tige dotées de la denture STEEL convainquent par un gain de temps notable et une grande rentabilité.

Avantages :

- Rendement d'enlèvement de matière plus élevé de près de 50 % en utilisation sur l'acier et l'acier moulé par rapport aux fraises sur tige à denture croisée classique
- Agressivité perceptible, grands copeaux et excellente évacuation des copeaux grâce à une géométrie innovante de la denture
- Préservation de la pièce à usiner et de l'outil grâce à une nette réduction des contraintes thermiques

Caractéristiques de performance pour des utilisations sur l'acier et l'acier moulé



- Fraise sur tige denture croisé classique
- Fraise sur tige denture STEEL

PFERDERGONOMICS® recommande les fraises sur tige avec denture STEEL comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la diminution des vibrations et du bruit.



Vitesse de rotation recommandée [t/min.]

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation recommandée [t/min.] :

- ① Déterminer la vitesse de coupe à l'aide du tableau.
- ② Sélectionner le diamètre de fraise sur tige souhaité.
- ③ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise sur tige indiquent la vitesse de rotation recommandée.

Groupe de matériaux			Application	Denture	① Vitesse de coupe
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, aciers non traités jusqu'à 1 200 N/mm ² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés	Usinage grossier	STEEL	450–750 m/min.
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm ² (> 38 HRC)	Aciers à outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés			

Exemple :

Fraise sur tige en carbure métallique, denture STEEL, ø de la fraise sur tige 12 mm.

Vitesse de coupe : 450–750 m/min.

Vitesse de rotation : 12 000–20 000 t/min.

② ø de la fraise sur tige [mm]	③ Vitesses de coupe [m/min.]	
	450	750
	Vitesses de rotation [t/min.]	
6	24 000	40 000
8	18 000	30 000
10	14 000	24 000
12	12 000	20 000