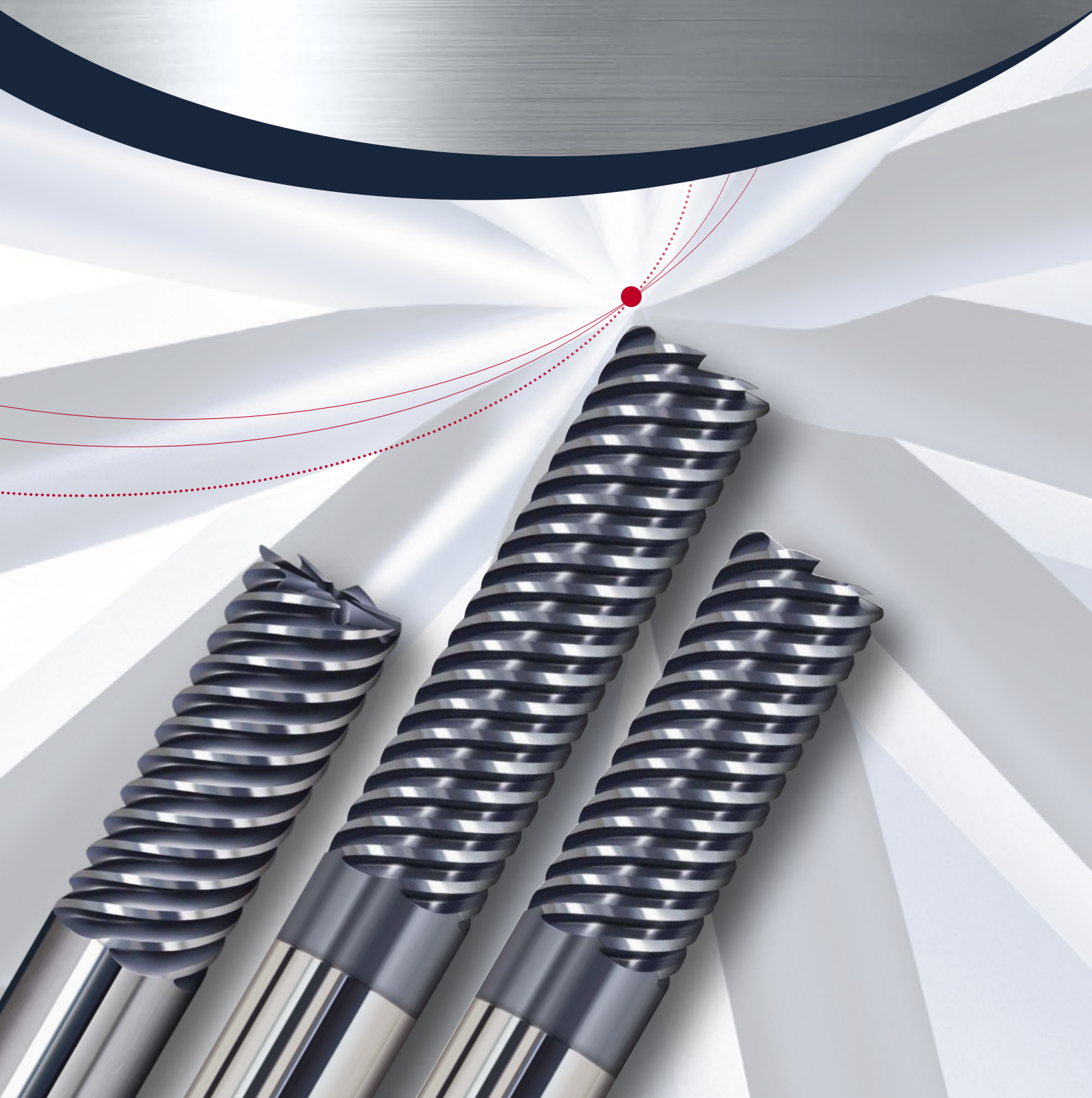


passion
for precision



Fraises de finition MulticutXF
Surface Master



MulticutXF

Finish EXtreme

Le nouveau **MulticutXF** est utilisé dès que des exigences élevées quant aux tolérances de forme et de positionnement, à la qualité de surface ou au rendement d'usinage sont posées. Dans ces trois catégories, le **MulticutXF** fait preuve de performances qui ne peuvent pas être atteintes avec les outils de fraisage de finition classiques. Les avantages par rapport aux fraises de finition classiques sont évidents et se répercutent de manière positive sur le rendement, le rapport qualité-prix ainsi que sur la qualité de surface des pièces à usiner. De plus, les outils de type **MulticutXF** s'adaptent mieux aux processus automatisés que les outils de fraisage de finition habituels en raison de leur haute durée de vie. Le **MulticutXF** permet même de renoncer au meulage de certaines zones partielles.

Les outils **MulticutXF** se distinguent principalement des outils de fraisage de finition classiques par leur angle d'hélice important, leur pas variable et leur nombre de dents impair. Ces éléments de géométrie spéciaux assurent des variations très faibles de la puissance de coupe, ce qui permet une grande fluidité de fonctionnement de l'outil.

Mais la caractéristique principale du **MulticutXF** est sa capacité à garantir un processus d'usinage exempt de vibrations. Les fraises de finition classiques vibrent souvent en fonction de la profondeur de passe et de l'angle d'enroulement : ce n'est pas le cas avec le **MulticutXF**, pour autant que l'on respecte les conditions d'utilisation recommandées. Les spécialistes le savent, il est pratiquement impossible de rectifier les lignes causées par des vibrations sur les surfaces lors des travaux de finition. Grâce aux paramètres de coupe parfaitement synchronisés avec le **MulticutXF**, on obtient d'emblée une découpe de finition fiable

Les avantages :

- **Précision de forme et de positionnement extrême**
- **Qualité de surface excellente du composant**
- **Grande sécurité de processus**
- **Aucune vibration**
- **Temps d'usinage plus courts**
- **Frais d'outillage réduits**



Réduction des frais d'usinage par pièce à usiner

Les valeurs d'avance idéales dépassent de plus de 50 % celles des outils classiques utilisés lors des travaux de finition. De plus, cet outil permet de réaliser des processus de finition complets en une seule coupe. Ces caractéristiques entraînent une réduction de plus de 30 % des frais d'usinage.

Réduction des frais d'outillage

En liaison avec le carbure hautement résistant à l'abrasion, le pas variable et l'excellente fluidité de fonctionnement connexe ainsi que l'exceptionnelle dureté du revêtement utilisé permettent d'obtenir de meilleures qualités de surface sur une durée d'utilisation plus longue. L'angle d'hélice élevé apporte ici une contribution importante car il répartit l'usure sur une arête de coupe considérablement plus longue. La durée de vie est ainsi prolongée d'au moins 50 %, ce qui entraîne une réduction de plus de 30 % des frais d'outillage.

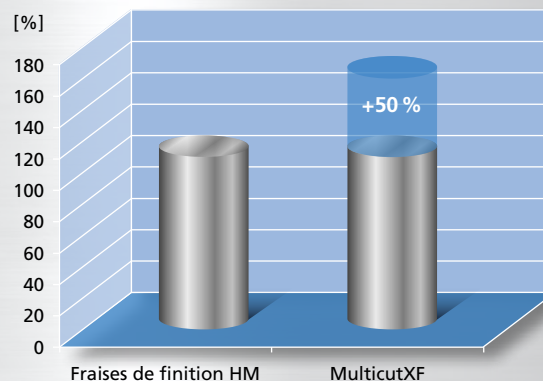
Meilleure qualité de surface des composants

La géométrie très robuste et rigide de l'outil permet une plus grande précision de forme au niveau de la pièce à usiner. On peut donc renoncer aux étapes d'usinage ultérieures. Il est simultanément possible d'obtenir des qualités de surface excellentes de la pièce à usiner, qui restent inférieures à $Ra=0,4$ même après un temps de fraisage de 90 minutes. La grande sécurité de processus et les taux d'enlèvement de surface élevés permettent d'usiner un plus grand nombre de composants par ligne de coupe. Cela augmente la capacité d'automatisation et réduit le nombre d'outils utilisés.

Réaffûtage

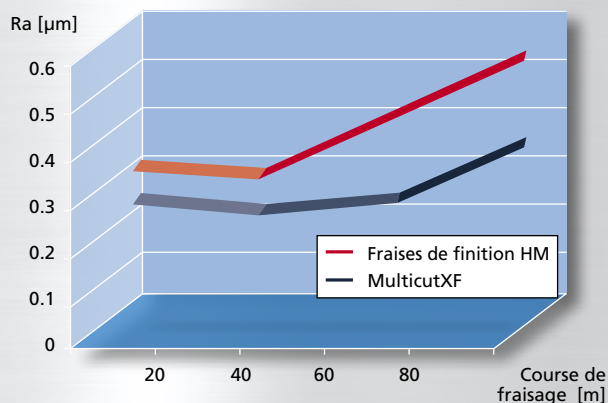
Le **MulticutXF** peut être réaffûté plusieurs fois par un professionnel. En effet, reproduire sa géométrie spécifique et complexe requiert les connaissances d'un spécialiste. Le service de réaffûtage FRAISA ReTool® rend le **MulticutXF** encore plus intéressant pour vous..

Vitesses d'avance



Matériaux : Acier $R_m=1000N/mm^2$, sec

Qualités de surface



Matériaux : Acier faiblement allié ($R_m=1000N/mm^2$)

[3]

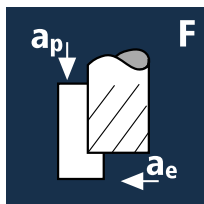
Pour toute question, envoyez un mail à l'adresse mail.ch@fraisa.com. Où adressez-vous directement à l'un de nos conseillers en magasin.

Les techniciens de FRAISA, spécialistes des domaines d'application, vous conseilleront volontiers.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur le site www.fraisa.com

Vous avez des questions concernant le produit ?

Application



Matières

Aciers
850 - 1100 N/mm²



Aciers
1100 - 1300 N/mm²



Aciers à outil trempés
52 - 56 HRC



Aciers à outil trempés
56 - 60 HRC



Aluminium corroyé
Aluminium pour
pièces de structure



Fonte
grise / sphéroïdale



Titanes alliés trempés
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



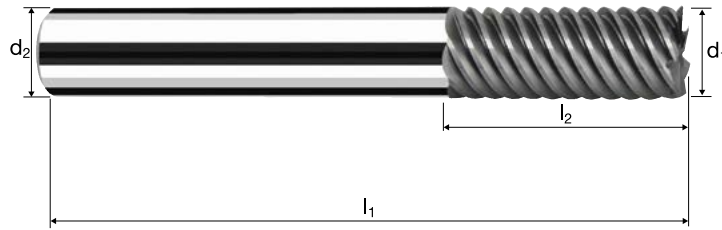
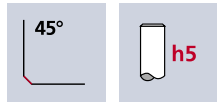
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
3.00	5	160	0.025	8.000	0.030	16975	2120
4.00	5	160	0.029	11.000	0.030	12730	1845
5.00	5	160	0.033	13.000	0.060	10185	1680
6.00	5	160	0.036	13.000	0.060	8490	1530
8.00	7	160	0.041	19.000	0.100	6365	1825
10.00	7	160	0.046	22.000	0.100	5095	1640
12.00	7	160	0.051	26.000	0.120	4245	1515
16.00	7	160	0.059	32.000	0.120	3185	1315
20.00	7	160	0.065	38.000	0.150	2545	1160
3.00	5	140	0.025	8.000	0.030	14855	1855
4.00	5	140	0.029	11.000	0.030	11140	1615
5.00	5	140	0.033	13.000	0.060	8915	1470
6.00	5	140	0.036	13.000	0.060	7425	1335
8.00	7	140	0.041	19.000	0.100	5570	1600
10.00	7	140	0.046	22.000	0.100	4455	1435
12.00	7	140	0.051	26.000	0.120	3715	1325
16.00	7	140	0.059	32.000	0.120	2785	1150
20.00	7	140	0.065	38.000	0.150	2230	1015
3.00	5	120	0.025	8.000	0.030	12730	1590
4.00	5	120	0.029	11.000	0.030	9550	1385
5.00	5	120	0.033	13.000	0.060	7640	1260
6.00	5	120	0.036	13.000	0.060	6365	1145
8.00	7	120	0.041	19.000	0.100	4775	1370
10.00	7	120	0.046	22.000	0.100	3820	1230
12.00	7	120	0.051	26.000	0.120	3185	1135
16.00	7	120	0.059	32.000	0.120	2385	985
20.00	7	120	0.065	38.000	0.150	1910	870
3.00	5	80	0.025	8.000	0.030	8490	1060
4.00	5	80	0.029	11.000	0.030	6365	925
5.00	5	80	0.033	13.000	0.060	5095	840
6.00	5	80	0.036	13.000	0.060	4245	765
8.00	7	80	0.041	19.000	0.100	3185	915
10.00	7	80	0.046	22.000	0.100	2545	820
12.00	7	80	0.051	26.000	0.120	2120	760
16.00	7	80	0.059	32.000	0.120	1590	655
20.00	7	80	0.065	38.000	0.150	1275	580
3.00	5	396	0.025	8.000	0.030	42015	5250
4.00	5	450	0.029	11.000	0.030	35810	5190
5.00	5	450	0.033	13.000	0.060	28650	4725
6.00	5	450	0.036	13.000	0.060	23875	4295
8.00	7	450	0.041	19.000	0.100	17905	5140
10.00	7	450	0.046	22.000	0.100	14325	4610
12.00	7	450	0.051	26.000	0.120	11935	4260
16.00	7	450	0.045	24.000	0.200	8950	2820
20.00	7	450	0.065	38.000	0.150	7160	3260
3.00	5	180	0.025	8.000	0.030	19100	2385
4.00	5	180	0.029	11.000	0.030	14325	2075
5.00	5	180	0.033	13.000	0.060	11460	1890
6.00	5	180	0.036	13.000	0.060	9550	1720
8.00	7	180	0.041	19.000	0.100	7160	2055
10.00	7	180	0.046	22.000	0.100	5730	1845
12.00	7	180	0.051	26.000	0.120	4775	1705
16.00	7	180	0.059	32.000	0.120	3580	1480
20.00	7	180	0.065	38.000	0.150	2865	1305
3.00	5	70	0.025	8.000	0.030	7425	930
4.00	5	70	0.029	11.000	0.030	5570	810
5.00	5	70	0.033	13.000	0.060	4455	735
6.00	5	70	0.036	13.000	0.060	3715	670
8.00	7	70	0.041	19.000	0.100	2785	800
10.00	7	70	0.046	22.000	0.100	2230	715
12.00	7	70	0.051	26.000	0.120	1855	665
16.00	7	70	0.059	32.000	0.120	1395	575
20.00	7	70	0.065	38.000	0.150	1115	505
3.00	5	80	0.025	8.000	0.030	8490	1060
4.00	5	80	0.029	11.000	0.030	6365	925
5.00	5	80	0.033	13.000	0.060	5095	840
6.00	5	80	0.036	13.000	0.060	4245	765
8.00	7	80	0.041	19.000	0.100	3185	915
10.00	7	80	0.046	22.000	0.100	2545	820
12.00	7	80	0.051	26.000	0.120	2120	760
16.00	7	80	0.059	32.000	0.120	1590	655
20.00	7	80	0.065	38.000	0.150	1275	580

Fraises cylindriques MulticutXF

Finissage, exécution normale



HM XA	λ 65° γ 8°
------------------------	--

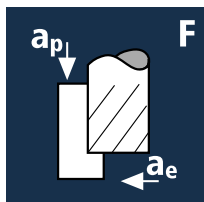


Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
--------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------------	-----------------------	---

										DURO-Si	POLYCHROM
Exemple: N°cde										H15250	P15250
\emptyset Code	d_1 e8	d_2 h5	l_1	l_2	l_4	45°	α	z			
180	3.00	6.00	57	8.00	15.36	-	6.0°	5	●	●	
220	4.00	6.00	57	11.00	16.79	-	4.0°	5	●	●	
260	5.00	6.00	57	13.00	16.92	-	2.0°	5	●	●	
300	6.00	6.00	57	13.00	-	0.15	0.0°	5	●	●	
391	8.00	8.00	63	19.00	-	0.15	0.0°	7	●	●	
450	10.00	10.00	72	22.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
501	12.00	12.00	83	26.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
610	16.00	16.00	92	32.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
682	20.00	20.00	104	38.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	

[5]

Application



Matières

Aciers
850 - 1100 N/mm²



Aciers
1100 - 1300 N/mm²



Aciers à outil trempés
52 - 56 HRC



Aciers à outil trempés
56 - 60 HRC



Aluminium corroyé
Aluminium pour
pièces de structure



Fonte
grise / sphéroïdale



Titanes alliés trempés
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



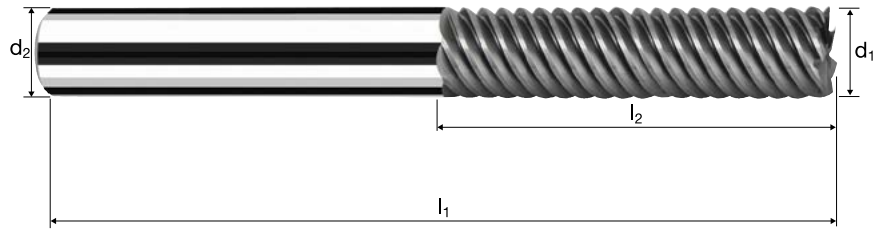
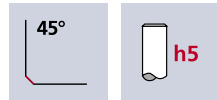
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
3.00	5	130	0.021	14.000	0.030	13795	1450
4.00	5	130	0.024	17.000	0.030	10345	1240
5.00	5	130	0.027	19.000	0.060	8275	1115
6.00	5	130	0.030	19.000	0.060	6895	1035
8.00	7	130	0.034	28.000	0.100	5175	1230
10.00	7	130	0.039	34.000	0.100	4140	1130
12.00	7	130	0.042	40.000	0.120	3450	1015
16.00	7	130	0.049	48.000	0.120	2585	885
20.00	7	130	0.055	56.000	0.150	2070	795
3.00	5	110	0.021	14.000	0.030	11670	1225
4.00	5	110	0.024	17.000	0.030	8755	1050
5.00	5	110	0.027	19.000	0.060	7005	945
6.00	5	110	0.030	19.000	0.060	5835	875
8.00	7	110	0.034	28.000	0.100	4375	1040
10.00	7	110	0.039	34.000	0.100	3500	955
12.00	7	110	0.042	40.000	0.120	2920	860
16.00	7	110	0.049	48.000	0.120	2190	750
20.00	7	110	0.055	56.000	0.150	1750	675
3.00	5	100	0.021	14.000	0.030	10610	1115
4.00	5	100	0.024	17.000	0.030	7960	955
5.00	5	100	0.027	19.000	0.060	6365	860
6.00	5	100	0.030	19.000	0.060	5305	795
8.00	7	100	0.034	28.000	0.100	3980	945
10.00	7	100	0.039	34.000	0.100	3185	870
12.00	7	100	0.042	40.000	0.120	2655	780
16.00	7	100	0.049	48.000	0.120	1990	680
20.00	7	100	0.055	56.000	0.150	1590	615
3.00	5	60	0.021	14.000	0.030	6365	670
4.00	5	60	0.024	17.000	0.030	4775	575
5.00	5	60	0.027	19.000	0.060	3820	515
6.00	5	60	0.030	19.000	0.060	3185	475
8.00	7	60	0.034	28.000	0.100	2385	570
10.00	7	60	0.039	34.000	0.100	1910	520
12.00	7	60	0.042	40.000	0.120	1590	470
16.00	7	60	0.049	48.000	0.120	1195	410
20.00	7	60	0.055	56.000	0.150	955	370
3.00	5	360	0.021	14.000	0.030	38195	4010
4.00	5	360	0.024	17.000	0.030	28650	3440
5.00	5	360	0.027	19.000	0.060	22920	3095
6.00	5	360	0.030	19.000	0.060	19100	2865
8.00	7	360	0.034	28.000	0.100	14325	3410
10.00	7	360	0.039	34.000	0.100	11460	3130
12.00	7	360	0.042	40.000	0.120	9550	2805
16.00	7	360	0.045	40.000	0.250	7160	2255
20.00	7	360	0.055	56.000	0.150	5730	2205
3.00	5	140	0.021	14.000	0.030	14855	1560
4.00	5	140	0.024	17.000	0.030	11140	1335
5.00	5	140	0.027	19.000	0.060	8915	1205
6.00	5	140	0.030	19.000	0.060	7425	1115
8.00	7	140	0.034	28.000	0.100	5570	1325
10.00	7	140	0.039	34.000	0.100	4455	1215
12.00	7	140	0.042	40.000	0.120	3715	1090
16.00	7	140	0.049	48.000	0.120	2785	955
20.00	7	140	0.055	56.000	0.150	2230	860
3.00	5	50	0.021	14.000	0.030	5305	555
4.00	5	50	0.024	17.000	0.030	3980	475
5.00	5	50	0.027	19.000	0.060	3185	430
6.00	5	50	0.030	19.000	0.060	2655	400
8.00	7	50	0.034	28.000	0.100	1990	475
10.00	7	50	0.039	34.000	0.100	1590	435
12.00	7	50	0.042	40.000	0.120	1325	390
16.00	7	50	0.049	48.000	0.120	995	340
20.00	7	50	0.055	56.000	0.150	795	305
3.00	5	60	0.021	14.000	0.030	6365	670
4.00	5	60	0.024	17.000	0.030	4775	575
5.00	5	60	0.027	19.000	0.060	3820	515
6.00	5	60	0.030	19.000	0.060	3185	475
8.00	7	60	0.034	28.000	0.100	2385	570
10.00	7	60	0.039	34.000	0.100	1910	520
12.00	7	60	0.042	40.000	0.120	1590	470
16.00	7	60	0.049	48.000	0.120	1195	410
20.00	7	60	0.055	56.000	0.150	955	370

Fraises cylindriques MulticutXF

Finissage, exécution mi-longue



HM
XA λ 65°
 γ 8°

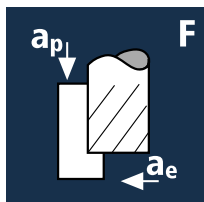


Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	----------------------------------

Exemple: N°cde	Revêtement		N° d'article		Code-ø					DURO-Si	POLYCHROM
	P	15251	180							H15251	P15251
Ø Code	d1 e8	d2 h5	l1	l2	l4	45°	α	z			
180	3.00	6.00	63	14.00	21.56	-	4.5°	5	●	●	
220	4.00	6.00	63	17.00	23.09	-	3.0°	5	●	●	
260	5.00	6.00	63	19.00	23.22	-	1.5°	5	●	●	
300	6.00	6.00	63	19.00	-	0.15	0.0°	5	●	●	
391	8.00	8.00	72	28.00	-	0.15	0.0°	7	●	●	
450	10.00	10.00	84	34.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
501	12.00	12.00	97	40.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
610	16.00	16.00	108	48.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
682	20.00	20.00	122	56.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	

[7]

Application



Matières

Aciers
850 - 1100 N/mm²



Aciers
1100 - 1300 N/mm²



Aciers à outil trempés
52 - 56 HRC



Aciers à outil trempés
56 - 60 HRC



Aluminium corroyé
Aluminium pour
pièces de structure



Fonte
grise / sphéroïdale



Titanes alliés trempés
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
6.00	5	100	0.028	26.000	0.060	5305	745
8.00	7	100	0.032	36.000	0.100	3980	890
10.00	7	100	0.036	45.000	0.100	3185	800
12.00	7	100	0.039	53.000	0.120	2655	725
16.00	7	100	0.045	63.000	0.120	1990	625
20.00	7	100	0.050	75.000	0.150	1590	555
6.00	5	90	0.028	26.000	0.060	4775	670
8.00	7	90	0.032	36.000	0.100	3580	800
10.00	7	90	0.036	45.000	0.100	2865	720
12.00	7	90	0.039	53.000	0.120	2385	650
16.00	7	90	0.045	63.000	0.120	1790	565
20.00	7	90	0.050	75.000	0.150	1430	500
6.00	5	80	0.028	26.000	0.060	4245	595
8.00	7	80	0.032	36.000	0.100	3185	715
10.00	7	80	0.036	45.000	0.100	2545	640
12.00	7	80	0.039	53.000	0.120	2120	580
16.00	7	80	0.045	63.000	0.120	1590	500
20.00	7	80	0.050	75.000	0.150	1275	445
6.00	5	50	0.028	26.000	0.060	2655	370
8.00	7	50	0.032	36.000	0.100	1990	445
10.00	7	50	0.036	45.000	0.100	1590	400
12.00	7	50	0.039	53.000	0.120	1325	360
16.00	7	50	0.045	63.000	0.120	995	315
20.00	7	50	0.050	75.000	0.150	795	280
6.00	5	290	0.028	26.000	0.060	15385	2155
8.00	7	290	0.032	36.000	0.100	11540	2585
10.00	7	290	0.036	45.000	0.100	9230	2325
12.00	7	290	0.039	53.000	0.120	7690	2100
16.00	7	360	0.045	56.000	0.250	7160	2255
20.00	7	290	0.050	75.000	0.150	4615	1615
6.00	5	110	0.028	26.000	0.060	5835	815
8.00	7	110	0.032	36.000	0.100	4375	980
10.00	7	110	0.036	45.000	0.100	3500	880
12.00	7	110	0.039	53.000	0.120	2920	795
16.00	7	110	0.045	63.000	0.120	2190	690
20.00	7	110	0.050	75.000	0.150	1750	615
6.00	5	40	0.028	26.000	0.060	2120	295
8.00	7	40	0.032	36.000	0.100	1590	355
10.00	7	40	0.036	45.000	0.100	1275	320
12.00	7	40	0.039	53.000	0.120	1060	290
16.00	7	40	0.045	63.000	0.120	795	250
20.00	7	40	0.050	75.000	0.150	635	225
6.00	5	50	0.028	26.000	0.060	2655	370
8.00	7	50	0.032	36.000	0.100	1990	445
10.00	7	50	0.036	45.000	0.100	1590	400
12.00	7	50	0.039	53.000	0.120	1325	360
16.00	7	50	0.045	63.000	0.120	995	315
20.00	7	50	0.050	75.000	0.150	795	280

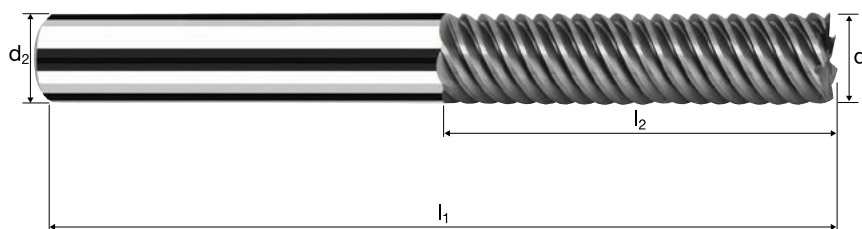
Fraises cylindriques MulticutXF

Finissage, exécution longue



HM
XA λ 65°
 γ 8°

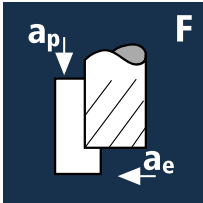
45° h5



Rm < 850 Rm 850-1100 Rm 1100-1300 Rm 1300-1500 HRC 48-56 HRC 56-60 HRC > 60 Inox Stainless Ti Titanium GG(G) Tool Steel Aluminium

Exemple: N°cde								DURO-Si	POLYCHROM
Ø		Revêtement		N° d'article		Code-ø			
N°cde		P		15254		300			
Code	d ₁ e8	d ₂ h5	l ₁	l ₂	45°	z			
300	6.00	6.00	70	26.00	0.15	5	•	•	
391	8.00	8.00	80	36.00	0.15	7	•	•	
450	10.00	10.00	100	45.00	0.20	7	•	•	
501	12.00	12.00	110	53.00	0.20	7	•	•	
610	16.00	16.00	123	63.00	0.20	7	•	•	
682	20.00	20.00	141	75.00	0.20	7	•	•	

Application



Matières

Aciers
850 - 1100 N/mm²



Aciers
1100 - 1300 N/mm²



Aciers à outil trempés
52 - 56 HRC



Aciers à outil trempés
56 - 60 HRC



Aluminium corroyé
Aluminium pour
pièces de structure



Fonte
grise / sphéroïdale



Titanes alliés trempés
> 300 HB
[Ti6Al4V]



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



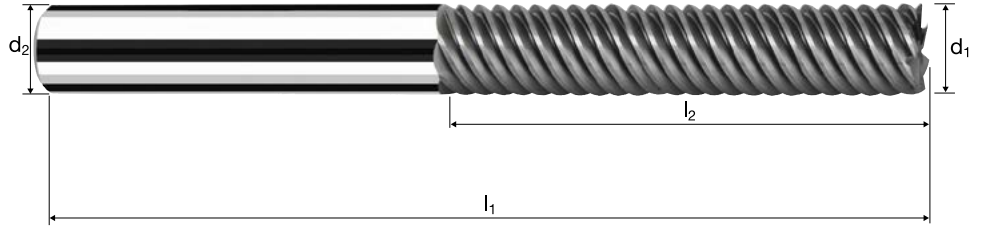
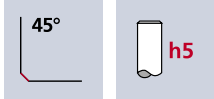
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
6.00	5	80	0.026	32.000	0.060	4245	550
8.00	7	80	0.030	42.000	0.100	3185	670
10.00	7	80	0.033	53.000	0.100	2545	590
12.00	7	80	0.036	63.000	0.120	2120	535
16.00	7	80	0.042	84.000	0.120	1590	470
20.00	7	80	0.047	105.000	0.150	1275	420
6.00	5	70	0.026	32.000	0.060	3715	485
8.00	7	70	0.030	42.000	0.100	2785	585
10.00	7	70	0.033	53.000	0.100	2230	515
12.00	7	70	0.036	63.000	0.120	1855	470
16.00	7	70	0.042	84.000	0.120	1395	410
20.00	7	70	0.047	105.000	0.150	1115	365
6.00	5	60	0.026	32.000	0.060	3185	415
8.00	7	60	0.030	42.000	0.100	2385	500
10.00	7	60	0.033	53.000	0.100	1910	440
12.00	7	60	0.036	63.000	0.120	1590	400
16.00	7	60	0.042	84.000	0.120	1195	350
20.00	7	60	0.047	105.000	0.150	955	315
6.00	5	40	0.026	32.000	0.060	2120	275
8.00	7	40	0.030	42.000	0.100	1590	335
10.00	7	40	0.033	53.000	0.100	1275	295
12.00	7	40	0.036	63.000	0.120	1060	265
16.00	7	40	0.042	84.000	0.120	795	235
20.00	7	40	0.047	105.000	0.150	635	210
6.00	5	230	0.026	32.000	0.060	12200	1585
8.00	7	230	0.030	42.000	0.100	9150	1920
10.00	7	230	0.033	53.000	0.100	7320	1690
12.00	7	230	0.036	63.000	0.120	6100	1535
20.00	7	230	0.047	105.000	0.150	3660	1205
6.00	5	90	0.026	32.000	0.060	4775	620
8.00	7	90	0.030	42.000	0.100	3580	750
10.00	7	90	0.033	53.000	0.100	2865	660
12.00	7	90	0.036	63.000	0.120	2385	600
16.00	7	90	0.042	84.000	0.120	1790	525
20.00	7	90	0.047	105.000	0.150	1430	470
6.00	5	30	0.026	32.000	0.060	1590	205
8.00	7	30	0.030	42.000	0.100	1195	250
10.00	7	30	0.033	53.000	0.100	955	220
12.00	7	30	0.036	63.000	0.120	795	200
16.00	7	30	0.042	84.000	0.120	595	175
20.00	7	30	0.047	105.000	0.150	475	155
6.00	5	40	0.026	32.000	0.060	2120	275
8.00	7	40	0.030	42.000	0.100	1590	335
10.00	7	40	0.033	53.000	0.100	1275	295
12.00	7	40	0.036	63.000	0.120	1060	265
16.00	7	40	0.042	84.000	0.120	795	235
20.00	7	40	0.047	105.000	0.150	635	210

Fraises cylindriques MulticutXF

Finissage, exécution extra-longue 5.2xd



HM XA	λ 65° γ 8°
----------	------------------------------



Ébauche Finition



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	----------------------------------

Exemple: N°cde								DURO-Si	POLYCHROM
	Revêtement P		N° d'article 8521		Code-ø 300				
								H8521	P8521
Ø Code	d1 e8	d2 h5	l1	l2	45°	z			
300	6.00	6.00	73	32.00	0.15	5	●	●	
391	8.00	8.00	84	42.00	0.15	7	●	●	
450	10.00	10.00	100	53.00	0.20	7	●	●	
501	12.00	12.00	117	63.00	0.20	7	●	●	
610	16.00	16.00	144	84.00	0.20	7	●	●	
682	20.00	20.00	169	105.00	0.20	7	●	●	



Retrouvez ici d'autres d'informations sur le groupe FRAISA.



Voici le chemin le plus court vers notre boutique en ligne.

FRAISA SA

Gurzelenstr. 7 | 4512 Bellach | Suisse |
Tél. : +41 (0) 32 617 42 42 |
mail.ch@fraisa.com | fraisa.com |

Retrouvez-nous aussi sur :

facebook.com/fraisagroup
youtube.com/fraisagroup
linkedin.com/company/fraisa

passion
for precision

