

Fraise Z4 - hélices différentes & pas variable



- 40% d'augmentation de productivité grâce à sa géométrie et à son carbure spécifique
- Réduction drastique des vibrations durée de vie de l'outil prolongée
- Une solution d'usinage pour vos ébauches semi-finition et finition ainsi qu'en rainurage

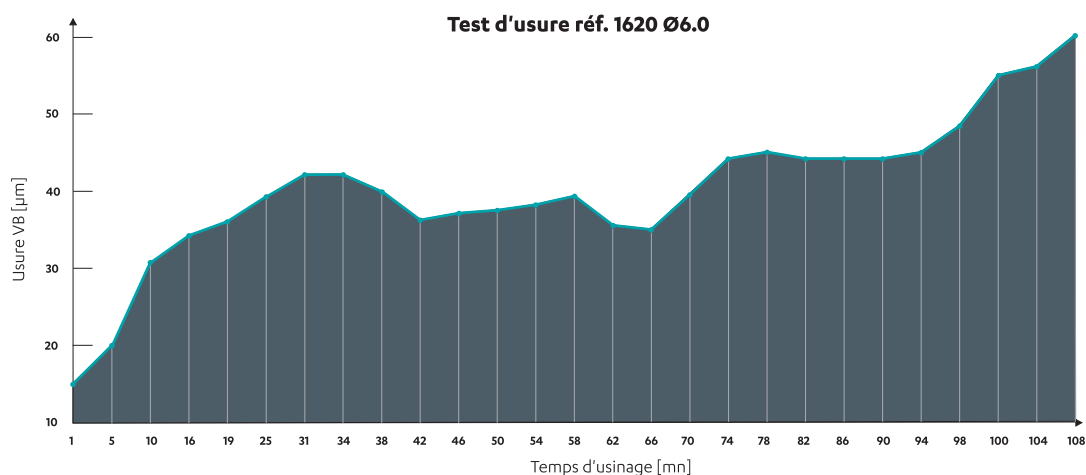
Testée par l'Ecole Supérieure Technique de Bienne:

Protocole de test:

- Outil: Ref 1620 Ø 6.0 mm, TiAlN
- Matière usinée: acier inox n°1.4435, X2CrNiMo18-14-3, 316L, 215 HV
- Machine: Mazak – Integrex 100-IV. Lubrification: émulsion
- Conditions de coupe: $a_p = 9.0$ mm $V_c = 80$ m/min
 $a_e = 2.5$ mm $f_z = 0.03$ mm

Résultats:

- Durée de vie de l'outil: > 100 min
- Etat de surface après 100 min: $R_a = 0.5$ µm



Conclusion

Ces excellents résultats permettent de recommander cette fraise pour un usinage à haute performance de l'ébauche à la finition

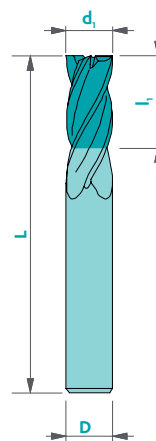
Fraise Z4 - hélices différentes & pas variable

1620

Matière	Vc non rev.	Vc rev.	Brut	Revêtu	Rev. recommand.
Acier < 700 N/mm ²	100	130	□	■	Trio
Acier > 700 N/mm ²	80	100	-	■	Trio
Acier inox	50	70	□	■	Trio
Fonte	60	100	□	■	Trio
Cuivre	150	180	□	■	Solo
Laiton - Bronze	140	190	■	□	Solo
Aluminium	200	350	□	■	Rico/Solo
Or - Argent	140	180	■	□	Solo
Platine - Palladium	-	35	-	□	Solo
Superalliages	-	40	-	■	Trio
Titane	40	60	■	■	Rico/Trio

pas adapté - adapté □ très adapté ■

Tolérances $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1 = D \rightarrow d_1 : e8$
 D: h5



Disponible
brut ou revêtu

Art. n°	d_1	l_1	λ	D	L
1620d1.00	1.0	2	0.02	6	51
1620d1.50	1.5	3	0.02	6	51
1620d2.00	2.0	4	0.02	6	51
1620d2.50	2.5	5	0.02	6	51
1620d3.00	3.0	6	0.02	6	51
1620d3.50	3.5	7	0.03	6	51
1620d4.00	4.0	8	0.03	6	51
1620d5.00	5.0	10	0.04	6	51
1620d6.00	6.0	12	0.05	6	51
1620d8.00	8.0	16	0.05	8	61
1620d10.00	10.0	20	0.05	10	72
1620d12.00	12.0	24	0.05	12	83
1620d14.00	14.0	28	0.06	14	83
1620d16.00	16.0	32	0.06	16	92

Z4



λ
35-45°

γ
8°

SUB-CARFINE

N



$ap=1 \times d_1$

$ae=1 \times d_1$
 $ap=2.0 \times d_1$

Ø1 et 1.5 à utiliser
seulement en contournage
et pas en rainurage

Option : Plat Weldon

