

Fraises limes carbure denture CAST

Enlèvement de matière maximal sur la fonte



YOU KNOW HOW. WE KNOW WOW!



FAITES CONFIANCE AU CHEVAL BLEU

- Rendement d'enlèvement de matière jusqu'à 100 % plus élevé en utilisation sur la fonte par rapport aux fraises sur tige à denture croisée classique
- Agressivité augmentée, grands copeaux et excellente évacuation des copeaux grâce à la géométrie des dents innovantes
- Grand confort de travail avec réduction des vibrations et du bruit

Fraises limes carbure denture CAST pour l'usinage de la fonte

Avec la denture CAST, PFERD a mis au point des fraises limes innovantes spécialement pour l'usinage de la fonte. Elles se distinguent par une performance d'enlèvement de matière exceptionnelle sur la fonte et par un fraisage silencieux avec une nette diminution des vibrations et du bruit.

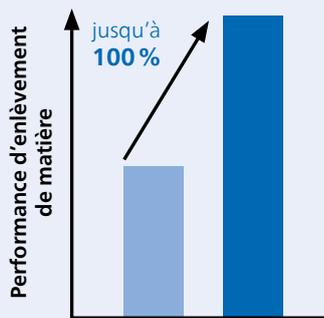
Avantages :

- Performance d'enlèvement de matière jusqu'à 100 % plus élevée sur la fonte par rapport aux fraises limes à denture croisée classique grâce à la géométrie innovante de la denture.
- Agressivité sensiblement augmentée, grands copeaux, excellente évacuation des copeaux.
- Travail confortable avec moins de vibrations et moins de bruit.

Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise
- Fonte à graphite sphéroïdal
- Fonte malléable

Caractéristiques de performance pour des utilisations sur la fonte



- Fraises limes à denture croisée classique
- Fraises limes carbure, denture CAST

Applications :

- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Recommandations d'utilisation :

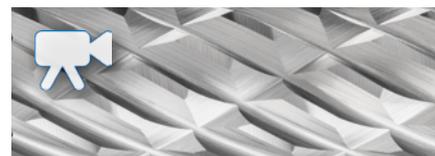
- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices : à partir de 300 watts.
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

Consigne de sécurité :

- En raison de la performance d'enlèvement de matière très élevée, la tige peut présenter des colorations. Cela n'entraîne aucun risque pour la sécurité.



= Porter une protection oculaire !



= Porter une protection auditive !



= Respecter les vitesses de rotation recommandées, notamment pour les fraises limes longue !



= Le port de gants de protection est recommandé. Utilisez les deux mains pour manier la machine motrice.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture CAST comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture CAST pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.



Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

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

Groupe de matériaux		Application	Denture	1 Vitesse de coupe
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Ébauche	CAST	450–750 m/min

Exemple :

Fraise lime carbure, denture CAST, ø de la fraise lime 12 mm. Usinage grossier de la fonte.

Vitesse de coupe : 450–750 m/min

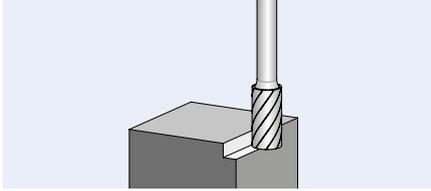
Vitesse de rotation : 12 000–20 000 tr/min

2 ø de la fraise lime [mm]	3 Vitesses de coupe [m/min]	
	450	750
Vitesses de rotation [tr/min]		
6	24 000	40 000
10	14 000	24 000
12	12 000	20 000

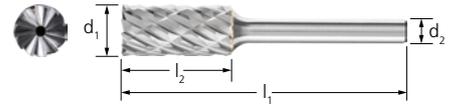
Fraises limes carbure denture CAST pour l'usinage de la fonte

Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.



PFERDVALUE :



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST 	tr/min		Désignation
EAN 4007220							

ø de tige 6 mm

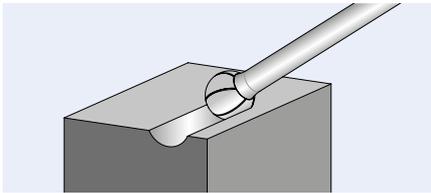
6	16	6	55	952658	24 000–40 000	1	ZYAS 0616/6 CAST
10	20	6	60	952665	14 000–24 000	1	ZYAS 1020/6 CAST
12	25	6	65	952672	12 000–20 000	1	ZYAS 1225/6 CAST

ø de tige 8 mm

12	25	8	65	067925	12 000–20 000	1	ZYAS 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	------------------

Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.



PFERDVALUE :



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST 	tr/min		Désignation
EAN 4007220							

ø de tige 6 mm

10	9	6	49	952504	14 000–24 000	1	KUD 1009/6 CAST
12	10	6	51	952511	12 000–20 000	1	KUD 1210/6 CAST

ø de tige 8 mm

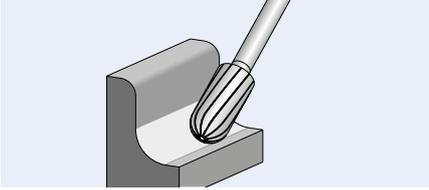
12	10	8	51	068038	12 000–20 000	1	KUD 1210/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------



Fraises limes carbure denture CAST pour l'usinage de la fonte

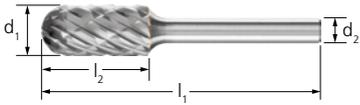
Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032. Combinaison de géométries cylindriques et sphériques.



PFERDVALUE :

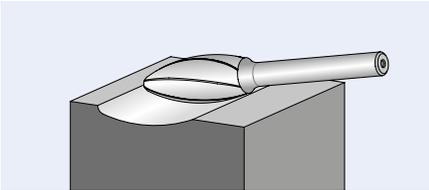
- Vibration Filter
- Noise Filter
- Haptic Filter
- Energy Saving
- Waste Saving
- Time Saving
- Resource Saving



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST EAN 4007220	tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	952610	24 000–40 000	1	WRC 0616/6 CAST
10	20	6	60	952627	14 000–24 000	1	WRC 1020/6 CAST
12	25	6	65	952634	12 000–20 000	1	WRC 1225/6 CAST
ø de tige 8 mm							
12	25	8	65	067932	12 000–20 000	1	WRC 1225/8 CAST

Forme flamme B

Fraise sur tige en forme flamme selon ISO 7755/8.



PFERDVALUE :

- Vibration Filter
- Noise Filter
- Haptic Filter
- Energy Saving
- Waste Saving
- Time Saving
- Resource Saving



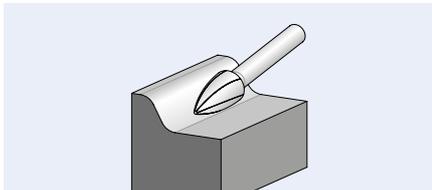
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture CAST EAN 4007220	tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
12	30	6	70	2,1	952450	12 000–20 000	1	B 1230/6 CAST
ø de tige 8 mm								
12	30	8	70	2,1	068021	12 000–20 000	1	B 1230/8 CAST



Fraises limes carbure denture CAST pour l'usinage de la fonte

Forme ogive pointue SPG

Fraise sur tige de forme ogive pointu selon DIN 8032, pointe aplatie.



PFERDVALUE :



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST 	tr/min		Désignation
EAN 4007220							

ø de tige 6 mm

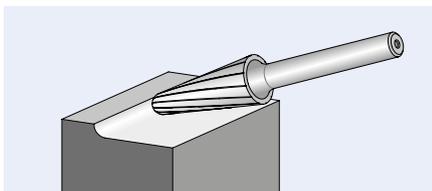
6	18	6	55	952580	24 000–40 000	1	SPG 0618/6 CAST
10	20	6	60	952597	14 000–24 000	1	SPG 1020/6 CAST
12	25	6	70	952603	12 000–20 000	1	SPG 1225/6 CAST

ø de tige 8 mm

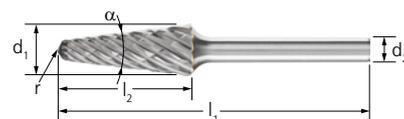
12	25	8	70	067956	12 000–20 000	1	SPG 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------

Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige conique à bout arrondi selon DIN 8032.



PFERDVALUE :



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture CAST 	tr/min		Désignation
EAN 4007220									

ø de tige 6 mm

12	30	6	70	14°	2,6	952474	12 000–20 000	1	KEL 1230/6 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------

ø de tige 8 mm

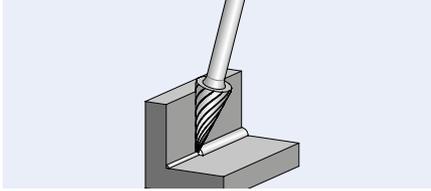
12	30	8	70	14°	2,6	068014	12 000–20 000	1	KEL 1230/8 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------



Fraises limes carbure denture CAST pour l'usinage de la fonte

Forme conique à bout pointu SKM

Fraise sur tige conique à bout pointu selon DIN 8032, pointe aplatie.



PFERDVALUE :



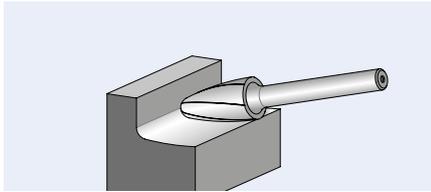
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture CAST 	tr/min		Désignation
EAN 4007220								

ø de tige 6 mm

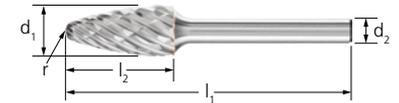
12	25	6	65	26°	952481	12 000–20 000	1	SKM 1225/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige de forme ogive à bout arrondi selon DIN 8032.



PFERDVALUE :



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture CAST 	tr/min		Désignation
EAN 4007220								

ø de tige 6 mm

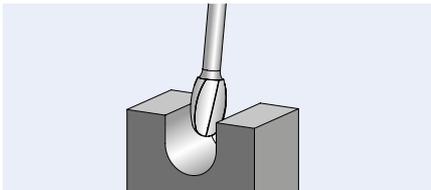
6	18	6	55	1,5	952528	24 000–40 000	1	RBF 0618/6 CAST
10	20	6	60	2,5	952559	14 000–24 000	1	RBF 1020/6 CAST
12	25	6	65	2,5	952566	12 000–20 000	1	RBF 1225/6 CAST

ø de tige 8 mm

12	25	8	65	2,5	067949	12 000–20 000	1	RBF 1225/8 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

Forme goutte TRE

Fraise sur tige en forme goutte selon DIN 8032.



PFERDVALUE :



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture CAST 	tr/min		Désignation
EAN 4007220								

ø de tige 6 mm

12	20	6	60	5,0	952467	12 000–20 000	1	TRE 1220/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------