



CATALOGUE OUTILS

Mortaiseuses

Tours

Centres d'usinage

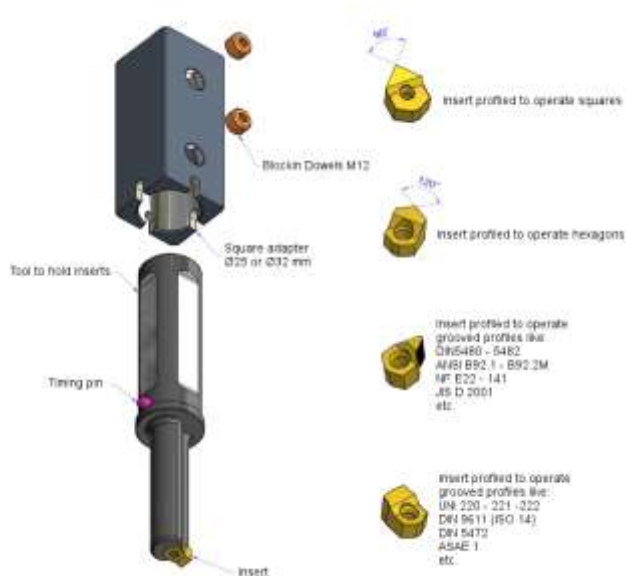


INTRODUCTION OUTILS SERIE RONDE

Notre gamme d'outil permet de réaliser directement sur les tours, les centres d'usinage ou les fraiseuses à CN des coupes rectilignes, par exemple le brochage des logements de languette ou de clavette, et ce, dans des délais très réduits et avec une précision considérable.

En l'utilisant sur les mortaiseuses ou les étaux-limeurs, l'outil série ronde représente une alternative excellente aux outils traditionnels, car il offre une plus grande polyvalence grâce à sa base à outil réutilisable et à la plaquette interchangeable. La grande solidité de l'outil donne au tranchant de la plaquette une durée exceptionnelle et garantit que l'usinage de brochage ou de mortaisage soit parfaitement aligné avec l'axe de la pièce.

MONTAGE SUR MORTAISEUSE



MONTAGE SUR TOUR CN



Les usinages qu'il est possible d'exécuter sont, pour le standard, tous ceux relatifs au brochage de logements de languette ou de clavette (logements simples ou multiples avec calage, sur trous cylindriques ou coniques, en présence ou non de gorge circulaire, avec ou sans biseau à la base de 0,2 mm x 45°). Les outils spéciaux permettent en outre de réaliser, par exemple, des prises de force, des trous carrés, pentagonaux et hexagonaux et des dentures à développante.

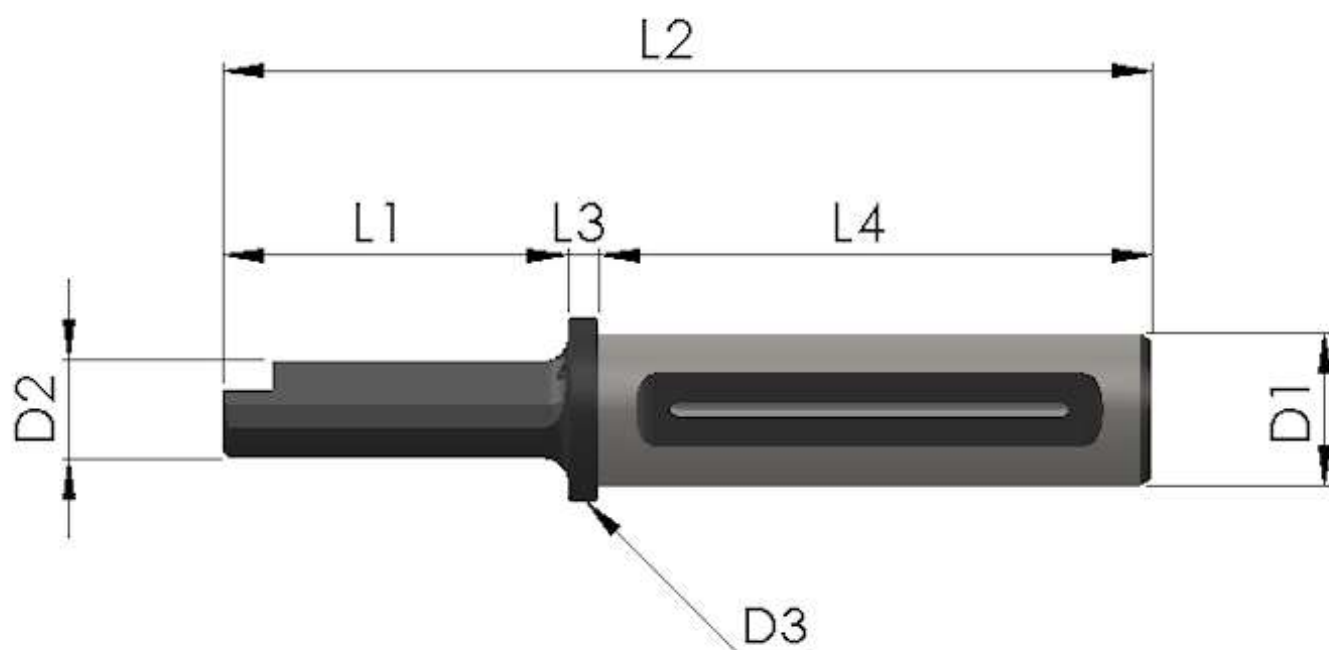
Les matériaux qu'il est possible d'usiner sont :

- Les aciers fortement liés, faiblement liés, les aciers non liés
- L'acier inox, l'acier bonifié, la fonte
- Les matériaux non ferreux comme les alliages l'aluminium et de titane
- Les alliages de cuivre, de bronze



OUTILS SÉRIE RONDE

Les outils pour intérieurs sont réalisés en acier trempé pour outils. L'emplacement de la plaquette est trempé à 58/60 HRC, afin de le rendre très résistant à la compression et d'assurer à l'outil une longue durée de vie. Dans la plupart des outils pour intérieurs (indiqués dans le tableau) des trous de 3,5 mm sont prévus pour l'admission forcée de liquide réfrigérant qui, en plus de permettre la lubrification et le refroidissement de la plaquette, servent à extraire du trou plein le copeau produit par l'usinage de brochage ou de mortaisage. Les outils pour intérieurs sont disponibles dans deux diamètres de prise (diamètres 25 et 32). Pour chaque diamètre de prise, deux lignes d'outils sont réalisées : une standard et une longue.



OUTILS SÉRIE RONDE

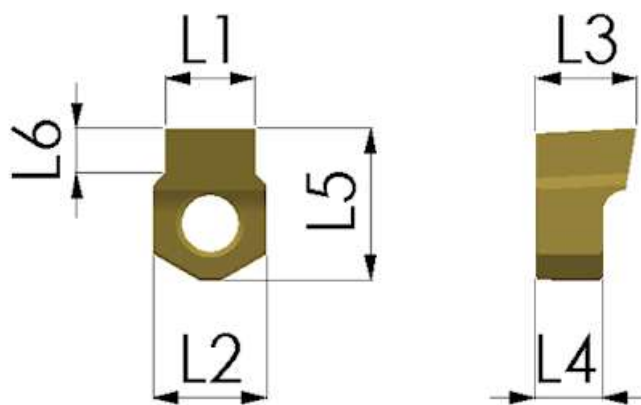
Code	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	D1 mm	D2 mm	D3 mm	Vis de fixation	Orifice mini. (mm)	Poids (kg)
U1-25-2 (25)	25	124	9	90	25	6	30	VN-1	7	382
U1-34,5-2 (25)	34,5	133,5	9	90	25	6	30	VN-1	7	354
U1-25-2 (32)	25	134	9	100	32	6	37	VN-1	7	600
U1-34,5-2 (32)	34,5	143,5	9	100	32	6	37	VN-1	7	654
U1-30-3 (25)	30	129	9	90	25	8	30	VN-1	8,7	368
U1-40-3 (25)	40	139	9	90	25	8	30	VN-1	8,7	362
U1-30-3 (32)	30	139	9	100	32	8	37	VN-1	8,7	673
U1-40-3 (32)	40	149	9	100	32	8	37	VN-1	8,7	678
U1-40-4 (25)	40	139	9	90	25	10	30	VN-1	11	368
U1-56-4 (25)	56	155	9	90	25	10	30	VN-1	11	377
U1-40-4 (32)	40	149	9	100	32	10	37	VN-1	11	672
U1-56-4 (32)	56	165	9	100	32	10	37	VN-1	11	684
U1-46-5 (25)	46	145	9	90	25	12	30	VN-1	13	382
U1-66-5 (25)	66	165	9	90	25	12	30	VN-1	13	408
U1-46-5 (32)	46	155	9	100	32	12	37	VN-1	13	698
U1-66-5 (32)	66	175	9	100	32	12	37	VN-1	13	711
U1-56-6 (25)	56	155	9	90	25	16	30	VN-2	17	428
U1-81-6 (25)	81	180	9	90	25	16	30	VN-2	17	453
U1-56-6 (32)	56	165	9	100	32	16	37	VN-2	17	725
U1-81-6 (32)	81	190	9	100	32	16	37	VN-2	17	765
U1-68-8 (25)	68	167	9	90	25	20	30	VN-2	21,5	488
U1-100-8 (25)	100	199	9	90	25	20	30	VN-2	21,5	574
U1-68-8 (32)	68	177	9	100	32	20	37	VN-2	21,5	820
U1-100-8 (32)	100	209	9	100	32	20	37	VN-2	21,5	868
U1-86-10 (25)	86	185	9	90	25	25	32	VN-3	28	647
U1-126-10 (25)	126	225	9	90	25	25	32	VN-3	28	797
U1-86-10 (32)	86	195	9	100	32	25	37	VN-3	28	935
U1-126-10 (32)	126	235	9	100	32	25	37	VN-3	28	1097
U1-104-12 (25)	104	203	9	90	25	30	35	VN-3	32	824
U1-161-12 (25)	161	260	9	90	25	30	35	VN-3	32	1131
U1-104-12 (32)	104	213	9	100	32	30	37	VN-3	32	1157
U1-161-12 (32)	161	270	9	100	32	30	37	VN-3	32	1407
U1-126-14/16 (25)	126	225	9	90	25	35	37	VN-3	37	1211
U1-180-14/16 (25)	180	279	9	90	25	35	37	VN-3	37	1548
U1-126-14/16 (32)	126	235	9	100	32	35	37	VN-3	37	1490
U1-180-14/16 (32)	180	289	9	100	32	35	37	VN-3	37	1748
U1-140-18/25 (32)	140	249	9	100	32	40	45	VN-4	45	1903
U1-200-18/25 (32)	200	309	9	100	32	40	45	VN-4	45	2189

PLAQUETTES (MM)

Les plaquettes pour brochage et mortaisage sont réalisées en alliage d'acier fritté avec une teneur en cobalt de 13 %. Ce matériau atteint, après le traitement thermique, une dureté de 72 HRC, tout en maintenant une ténacité élevée et, par conséquent, une grande résistance aux chocs.

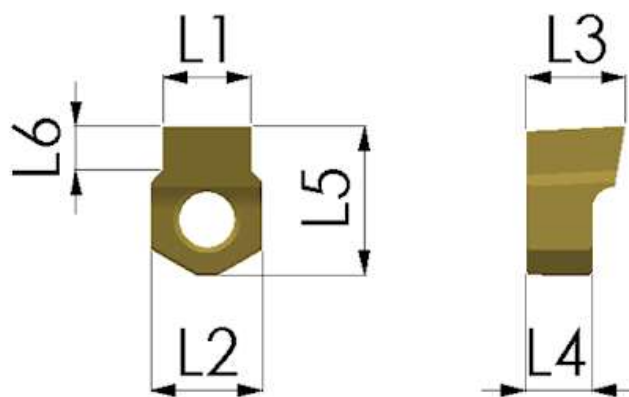
Après avoir été affûtée sur tous les côtés, la plaquette est revêtue en TIN ou TiAlN pour offrir une meilleure résistance à l'usure. La forme saillante des plaquettes permet un nombre élevé de ré-affutages.

Sur demande, il est possible de réaliser des profils spéciaux et tolérances différentes de H7 / D10.



Code	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	Outil
U2T 2 H7	2,010	5	6,5	5	6	1,3	U1-02
U2T 2 D10	2,060	5	6,5	5	6	1,3	U1-02
U2T 3 H7	3,010	6,08	6,5	5	7,5	2	U1-03
U2T 3 D10	3,060	6,08	6,5	5	7,5	2	U1-03
U2T 4 H7	4,012	6,08	7	5	8	2,6	U1-04
U2T 4 D10	4,078	6,08	7	5	8	2,6	U1-04
U2T 5 H7	5,012	6,08	7	5	8	3	U1-05
U2T 5 D10	5,078	6,08	7	5	8	3	U1-05
U2T 6 H7	6,012	10,08	9	6	13,5	4	U1-06
U2T 6 D10	6,078	10,08	9	6	13,5	4	U1-06
U2T 8 H7	8,015	10,08	9	6	13,5	4,5	U1-08
U2T 8 D10	8,098	10,08	9	6	13,5	4,5	U1-08
U2T 10 H7	10,015	13,1	14	10	18,5	6	U1-10
U2T 10 D10	10,098	13,1	14	10	18,5	6	U1-10
U2T 12 H7	12,018	13,1	14	10	18,5	6,5	U1-12
U2T 12 D10	12,120	13,1	14	10	18,5	6,5	U1-12
U2T 14 H7	14,018	18	14	10	22	7	U1-14/16
U2T 14 D10	14,120	18	14	10	22	7	U1-14/16
U2T 16 H7	16,018	18	14	10	22	8	U1-14/16
U2T 16 D10	16,120	18	14	10	22	8	U1-14/16

PLAQUETTES (INCHES)



Code	L1 (mm)	L1 (inches)	L2 (inches)	L3 (inches)	L4 (inches)	L5 (inches)	L6 (inches)	Outil
U2T-3/32"-H7	2,3912	0,0941	0,1968	0,2362	0,1968	0,2559	0,0551	U1-02
U2T-3/32"-D10	2,4412	0,0961	0,1968	0,2362	0,1968	0,2559	0,0551	U1-02
U2T-1/8"-H7	3,1870	0,1254	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,0905	U1-03
U2T-1/8"-D10	3,2530	0,1280	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,0905	U1-03
U2T-5/32"-H7	3,9807	0,1567	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1141	U1-04
U2T-5/32"-D10	4,0467	0,1593	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1141	U1-04
U2T-3/16"-H7	4,7745	0,1879	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1299	U1-05
U2T-3/16"-D10	4,8405	0,1905	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1299	U1-05
U2T-1/4"-H7	6,3650	0,2505	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1587	U1-06
U2T-1/4"-D10	6,4480	0,2538	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1587	U1-06
U2T-9/32"-H7	7,1587	0,2818	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1692	U1-08
U2T-9/32"-D10	7,2417	0,2851	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1692	U1-08
U2T-5/16"-H7	7,9525	0,3130	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1875	U1-08
U2T-5/16"-D10	8,0355	0,3163	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1875	U1-08
U2T-3/8"-H7	9,5400	0,3755	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,250	U1-10
U2T-3/8"-D10	9,6230	0,3788	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,250	U1-10
U2T-7/16"-H7	11,1305	0,4382	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,250	U1-12
U2T-7/16"-D10	11,2325	0,4422	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,250	U1-12
U2T-1/2"-H7	12,7180	0,5007	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,300	U1-12
U2T-1/2"-D10	12,8200	0,5047	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,300	U1-12
U2T-9/16"-H7	14,3055	0,5632	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,275	U1-14/16
U2T-9/16"-D10	14,4075	0,5672	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,275	U1-14/16
U2T-5/8"-H7	15,8930	0,6257	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,312	U1-14/16
U2T-5/8"-D10	15,9950	0,6297	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,312	U1-14/16
U2T-3/4"-H7	19,0710	0,7508	1,0236	0,7086	0,3937	1,1811	0,393	U1-18/25
U2T-3/4"-D10	19,1990	0,7558	1,0236	0,7086	0,3937	1,1811	0,393	U1-18/25

OUTILS POUR CARRÉ

Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation de carrés intérieurs.

Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économicité.

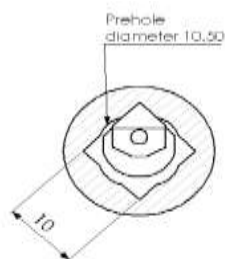
Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions de carré, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les carrés.

Pour réaliser des trous carrés intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

$$\text{DIAMÈTRE AVANT-TROU} = \text{ÉPAISSEUR DU CARRÉ} \times 1,050$$

Par exemple, dans le cas d'un carré de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera :

$$10 \text{ mm} \times 1,050 = 10,50 \text{ mm}$$



CODE	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	D1 mm	D2 mm	D3 mm	Tourne vis	Vis de fixation	Orifice minimum (mm)	Poids (kg)
U1-SQ-8/10-25	30	129	9	90	25	7,25	30	T08	VN-1	8	0,368
U1-SQ-8/10-32	30	139	9	100	32	7,25	38	T08	VN-1	8	0,673
U1-SQ-10/13-25	40	139	9	90	25	8,6	30	T08	VN-1	10	0,368
U1-SQ-10/13-32	40	149	9	100	32	8,6	38	T08	VN-1	10	0,672
U1-SQ-13/16-25	50	149	9	90	25	12	30	T15	VN-2	13	0,428
U1-SQ-13/16-32	50	159	9	100	32	12	38	T15	VN-2	13	0,725
U1-SQ-16/19-25	52	151	9	90	25	15	30	T20	VN-3	16	0,647
U1-SQ-16/19-32	52	161	9	100	32	15	38	T20	VN-3	16	0,935
U1-SQ-19/27-25	86	185	9	90	25	18,50	30	T20	VN-3	19	0,824
U1-SQ-19/27-32	86	195	9	100	32	18,50	38	T20	VN-3	19	1,157
U1-SQ-27/37-25	100	199	9	90	25	25	30	T20	VN-3	27	1,390
U1-SQ-27/37-32	100	209	9	100	32	25	38	T20	VN-3	27	1,490
U1-SQ-37/50-32	140	249	9	100	32	35	45	BRUG-5	VN-4	37	1,903

PLAQUETTES POUR CARRÉ

Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation de carrés intérieurs.

Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économicité.

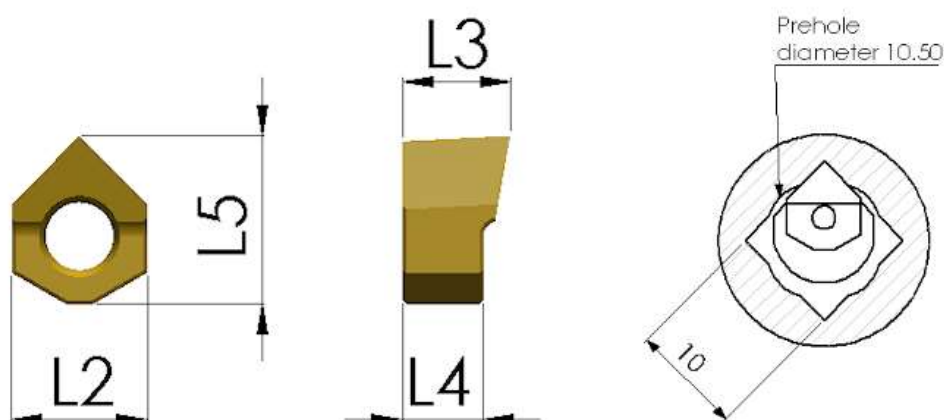
Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions de carré, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les carrés.

Pour réaliser des trous carrés intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

DIAMÈTRE AVANT-TROU = ÉPAISSEUR DU CARRÉ x 1,050

Par exemple, dans le cas d'un carré de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera :

10 mm x 1,050 = 10,50 mm



Code	Plage de travail (mm)	Plage de travail (inches)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	Outil
U2T-SQ-8/10	8mm/10mm	0.314/0.393	6	7	5	7	U1-SQ-8/10
U2T-SQ-10/13	10mm/13mm	0.393/0.511	6	7	5	7,50	U1-SQ-10/13
U2T-SQ-13/16	13mm/16mm	0.511/0.629	10	8	6	12	U1-SQ-13/16
U2T-SQ-16/19	16mm/19mm	0.629/0.748	10	8	6	12,50	U1-SQ-16/19
U2T-SQ-19/27	19mm/27mm	0.748/1.062	13	13	10	17	U1-SQ-19/27
U2T-SQ-27/37	27mm/37mm	1.062/1.456	18	14	10	22	U1-SQ-27/37
U2T-SQ-37/50	37mm/50mm	1.456/1.968	26	18	10	30	U1-SQ-37/50

OUTILS POUR HEXAGONE

Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation d'hexagones intérieurs.

Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économicité.

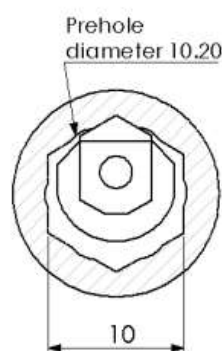
Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions d'hexagone, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les hexagones.

Pour réaliser des trous hexagonaux intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

DIAMÈTRE AVANT-TROU = ÉPAISSEUR DE L'HEXAGONE x 1,020

Par exemple, dans le cas d'un hexagone de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera :

$10 \text{ mm} \times 1,020 = 10,20 \text{ mm}$



Code	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	Vis de fixation	Orifice mini (mm)	Poids (g)
U1-HEX-9/11-25	30	129	9	90	25	8	30	VN-1	9	0,388
U1-HEX-9/11-32	30	139	9	100	32	8	38	VN-1	9	0,673
U1-HEX-11/17-25	40	139	9	90	25	10	30	VN-1	11	0,368
U1-HEX-11/17-32	40	149	9	100	32	10	38	VN-1	11	0,672
U1-HEX-17/28-25	56	155	9	90	25	15	30	VN-2	17	0,647
U1-HEX-17/28-32	56	165	9	100	32	15	38	VN-2	17	0,935
U1-HEX-28/37-25	86	185	9	90	25	25	30	VN-3	28	1,390
U1-HEX-28/37-32	86	195	9	100	32	25	38	VN-3	28	1,157
U1-HEX-37/45-25	126	225	9	90	25	35	45	VN-3	37	1,490
U1-HEX-37/45-32	126	235	9	100	32	35	45	VN-3	37	1,850
U1-HEX-45/70-32	140	249	9	100	32	40	45	VN-4	45	1,950

PLAQUETTES POUR HEXAGONE

Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation d'hexagones intérieurs.

Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économie.

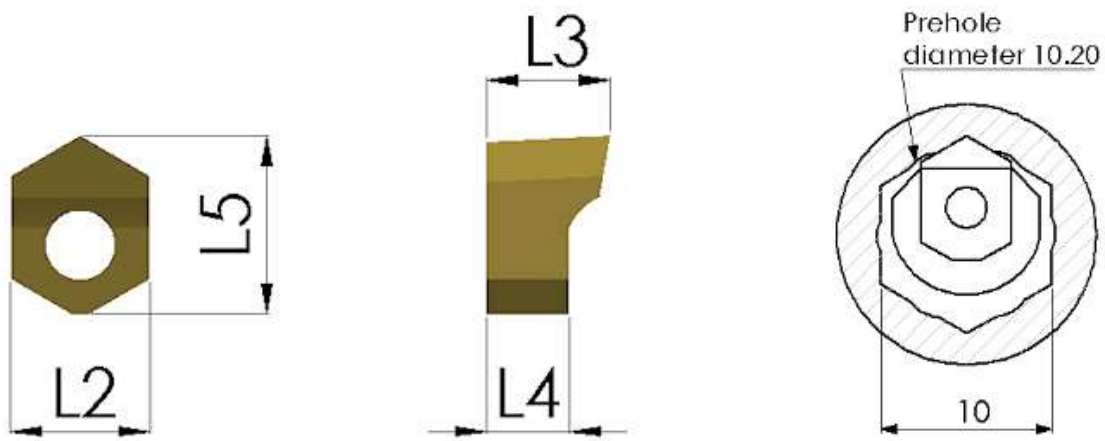
Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions d'hexagone, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les hexagones.

Pour réaliser des trous hexagonaux intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

DIAMÈTRE AVANT-TROU = ÉPAISSEUR DE L'HEXAGONE x 1,020

Par exemple, dans le cas d'un hexagone de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera :

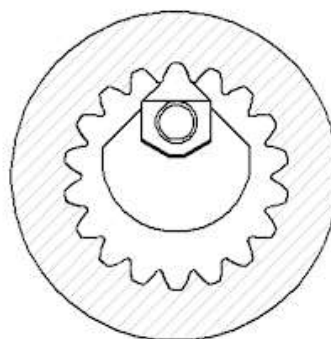
10 mm x 1,020 = 10,20 mm



Code	Plage de travail (mm)	Plage de travail (inches)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	Outil
U2T-HEX-9/11	9mm/11mm	0.354/0.433	6	7	5	7,5	U1-HEX-9/11
U2T-HEX-11/17	11mm/17mm	0.433/0.669	6	7	5	8	U1-HEX-11/17
U2T-HEX-17/28	17mm/28mm	0.669/1.102	10	9	6	13,5	U1-HEX-17/28
U2T-HEX-28/37	28mm/37mm	1.102/1.456	13	14	10	18,5	U1-HEX-28/37
U2T-HEX-37/45	37mm/45mm	1.456/1.771	18	14	10	22	U1-HEX-37/45
U2T-HEX-45/70	45mm/70mm	1.771/2.755	26	16	10	30	U1-HEX-45/70

OUTILS SPECIAUX

Il est possible de réaliser des outils spéciaux, de différents diamètres et mesures, selon les besoins spécifiques du client.



KITS OUTILS

Le kit de 8 outils pour mortaiseuses est la solution pour exécuter des logements de clavette en différentes mesures. Cette solution permet une grande économie par rapport à l'achat des composants séparés.

KIT 6 outils longs ou courts intégrant :

- 6 outils ronds (version long ou court)
- 12 plaquettes
- 1 support carré de fixation
- 3 tournevis torx
- 1 base porte-outils en acier peint

Ce pack comprend des Outils de 3, 4, 5, 6 ,8 et 10



KIT 8 outils longs ou courts intégrant :

- 8 outils ronds (version long ou court)
- 18 plaquettes
- 1 support carré de fixation
- 3 tournevis torx
- 1 base porte-outils en acier peint

Ce pack comprend des Outils de 3, 4, 5, 6 ,8, 10, 12 et 14/16



GAMME D'OUTILS PRISMATIQUES

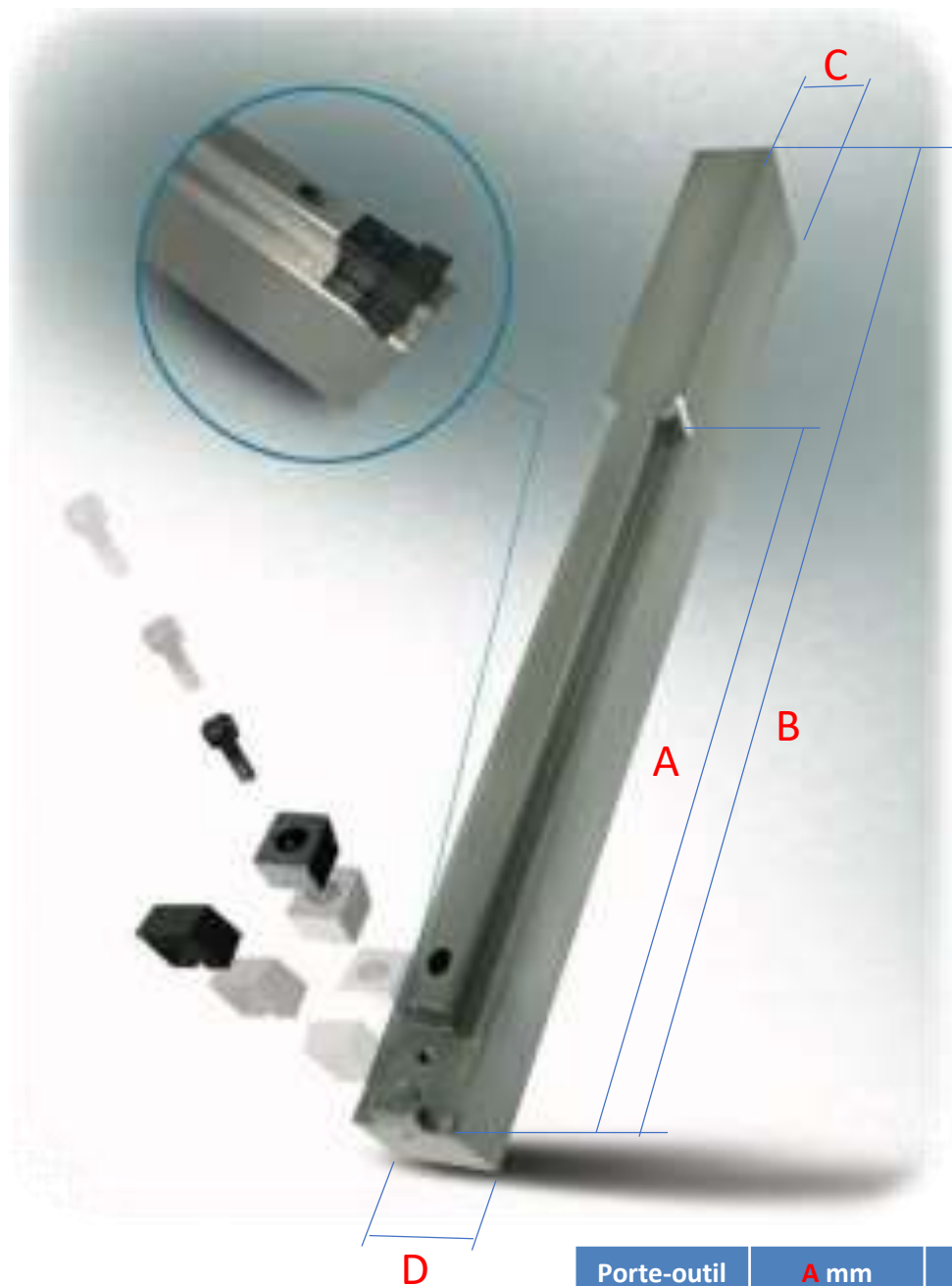
Cette série offre plusieurs avantages. Le porte-outil robuste en 39NCD5 et l'assemblage de l'outil à centrage automatique en utilisant la référence de broche appropriée, une solution très rapide et surtout précise.

Avec seulement 3 porte-outils d'une mesure croissante, il est possible de monter des plaquettes de 10 à 45mm.

Les plaquettes peuvent être fournies en HSS ou en carbure, nues ou revêtues : Tin, Ticn ou Alcrona Pro

Disponible dans notre stock, plaquettes tolérance H7 ou D10

Sur demande nous pouvons réaliser des plaquettes avec des tolérances spéciales et des géométries spéciales



Porte-outil	A mm	B mm	C mm	D mm
U1-150-9	150	310	26	20
U1-200-12	200	386	36	28
U1-250-17	250	433	48	28
U1-300-18	300	503	54	40
U1-400-18	400	615	65	45
U1-400-26	400	685	80	50
U1-500-38	500	777	105	70

DONNEES TECHNIQUES DES PLAQUETTES



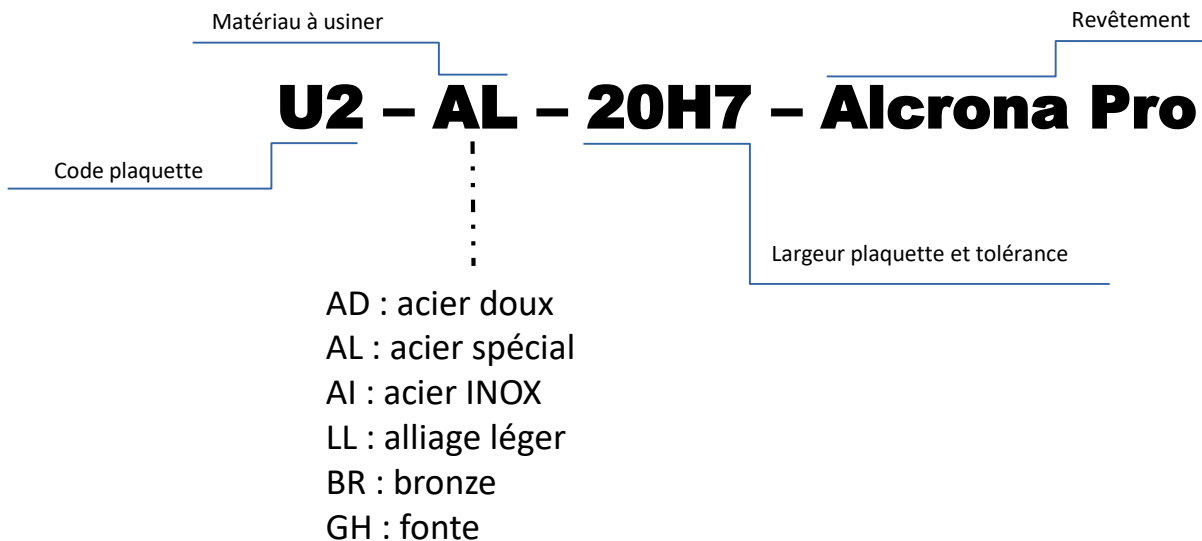
Plaquettes disponibles dans notre stock

Toutes les plaquettes peuvent être revêtues TIN – Ticzn – Alcrona Pro

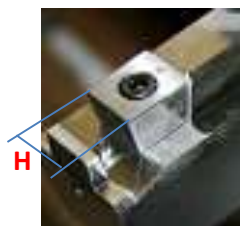
Il est possible de réaliser des plaquettes avec tolérance et géométries spéciales

Code du porte-outil	Largeur plaquette	Revêtement	Epaisseur plaquette	Tolérance
U1-150-7	8 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-150-9	10 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-150-9 + U1-200-12	12 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12	14 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12	16 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12 + U1-250-17	18 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12 + U1-250-17 U1-300-18 + U1-400-18	20 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12 + U1-250-17 U1-300-18 + U1-400-18	22 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-250-17 + U1-300-18 U1-400-18	24 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-250-17 + U1-300-18 U1-400-18	26 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-300-18+U1-400-18 U1-400-26	28 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-300-18 + U1-400-18 U1-400-26	30 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-300-18 + U1-400-18 U1-400-26	32 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 + U1-400-18 U1-400-26	34 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 + U1-400-18 U1-400-26	36 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 + U1-400-18 U1-400-26	38 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 + U1-400-18 U1-400-26 + U1-500-38	40 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	42 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	44 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	46 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	48 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	50 mm	Tin – Ticzn – Alcrona Pro	14	H7 ou D10

EXEMPLE DE COMMANDE PLAQUETTE



DONNEES TECHNIQUES : COIN



Porte-outil	Code coin	H mm
U1-150-7 (plaquettes de 8mm)	U7-7-12	7
U1-150-9 (plaquettes de 10 à 12mm)	U7-9-12	9
U1-200-12 (plaquettes de 14 à 18mm)	U7-12-12	12
U1-250-17 (plaquettes de 18 à 26mm)	U7-17-12	17
U1-300-18 (plaquettes de 20 à 30mm)	U7-18-12	18
U1-300-18 (plaquettes de 32 à 40mm)	U7-26-14	26
U1-400-18 (plaquettes de 20 à 30mm)	U7-18-12	18
U1-400-18 (plaquettes de 32 à 40mm)	U7-26-14	26
U1-400-26 (plaquettes de 28 à 30mm)	U7-26-12	26
U1-400-26 (plaquettes de 32 à 40mm)	U7-26-14	26
U1-500-38 (plaquettes de 40 à 50mm)	U7-38-14	38

EXEMPLE DE COMMANDE COIN

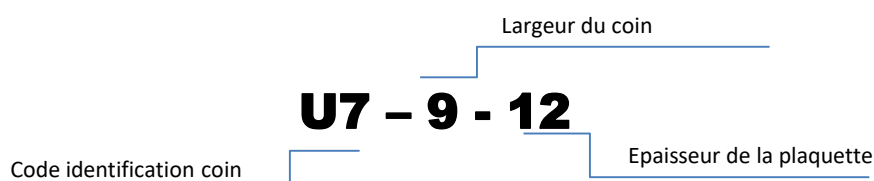
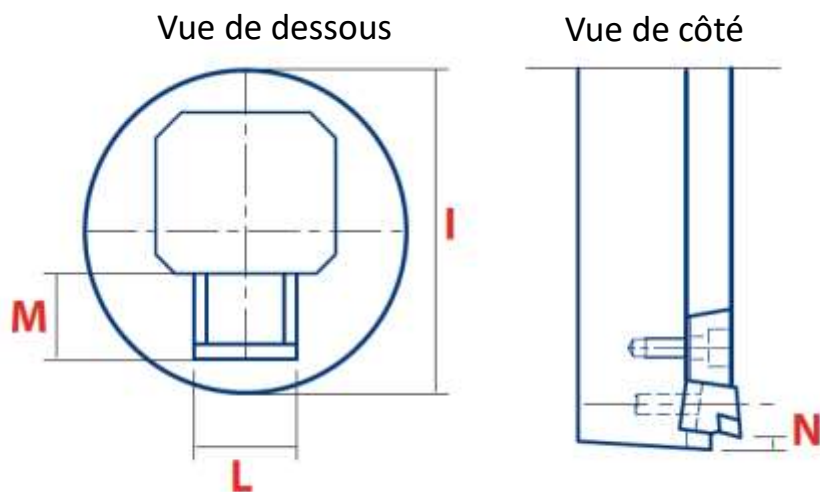


TABLEAU PASSAGE TROU

Code porte outil	I mm	L mm	M mm	N mm	Max. enlèvement en mm
U1-150	∅ 32	10	9	2	12
U1-200	∅ 44	14	11	3	18
U1-250	∅ 56	20	16	3	26
U1-300	∅ 65	20	13	3	30
U1-400-18	∅ 76	20	13	3	36
U1-400-26	∅ 100	28	14	3	40
U1-500-38	∅ 130	40	23	5	50



Légende générale

I = diamètre de passage porte-outil

L = largeur min. de la plaquette

M = profondeur max. réalisable

N* = dimension de dégagement

* Sur demande, on peut mettre la mesure N à zéro pour réaliser rainures sur pièces non-débouchantes

TABLE TOLERANCE PLAQUETTE

LARGEUR PLAQUETTE	TOLÉRANCE H7	TOLÉRANCE D10
8 mm	(+) 0,000 (+) 0,012	(+) 0,030 (+) 0,078
10 mm		
12 mm	(+) 0,000 (+) 0,015	(+) 0,050 (+) 0,120
14 mm		
16 mm		
18 mm		
20 mm	(+) 0,000 (+) 0,018	(+) 0,065 (+) 0,149
22 mm		
24 mm		
25 mm		
28 mm		
30 mm	(+) 0,000 (+) 0,025	(+) 0,080 (+) 0,180
32 mm		
36 mm		
40 mm		

VITESSES PRECONISEES

PLAQUETTE	AD ACIER DOUX		AL ACIER SPÉCIAL		GH FONTE		BR BRONZE		AL ACIER INOX		ALU	
	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup
8 mm	90	0,06	80	0,05	80	0,06	90	0,06	40	0,04	110	0,09
10 mm	80	0,05	70	0,06	80	0,05	80	0,06	40	0,04	100	0,08
12 mm	60	0,05	50	0,06	60	0,05	70	0,05	35	0,04	90	0,07
14 mm	60	0,05	50	0,06	50	0,05	60	0,05	35	0,04	70	0,06
16 mm	50	0,05	40	0,07	45	0,05	50	0,05	30	0,04	60	0,06
18 mm	45	0,05	40	0,07	40	0,05	40	0,05	30	0,04	60	0,06
20 mm	30	0,05	25	0,08	30	0,05	40	0,05	25	0,04	50	0,05
22 mm	25	0,05	20	0,08	25	0,05	35	0,05	25	0,04	50	0,05
24 mm	25	0,05	20	0,08	25	0,05	30	0,05	20	0,04	50	0,05

Vitesses préconisées sur les mortaiseuses CAMS
Les vitesses sont données à titre indicatif



MORTAISEUSES numériques CAMS :

RSMO-LG2B Agent exclusif sur la France

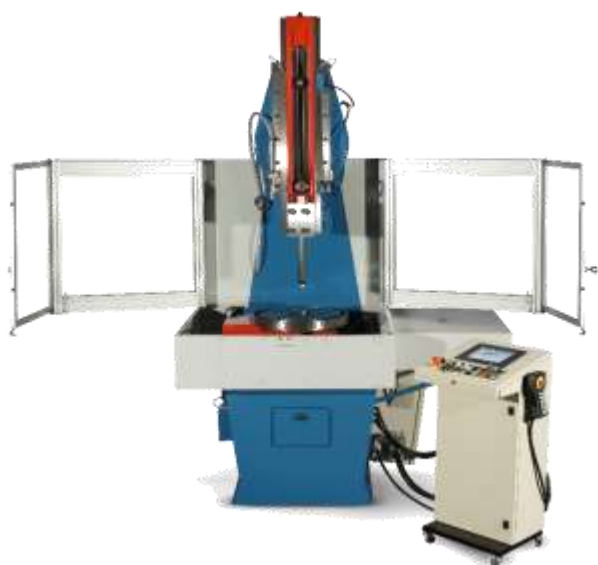
Caractéristiques principales :

Machine CNC simplifiée

1 à 4 axes numériques

Course coulisseau : 150 à 1500mm

Plateau de 300 à 1000mm





ZI La Bergerie – Rue Ampère
49280 LA SEGUINIÈRE
Tel : 02 41 56 00 77

Mail : commercial-rsmo@orange.fr

Web : www.mortaiseuses.com