
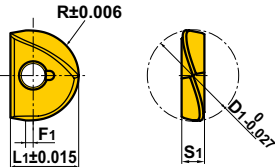


Fraise à plaquette hémisphérique de haute précision

# SRF

## Performance et précision améliorées pour la semi-finition et la finition des moules et matrices.

### PLAQUETTES

Forme	Référence	Revêtu			Dimensions (mm)					Géométrie
		EP6120 <small>NEW</small>	VP15TF	MP8010	D1	R	L1	F1	S1	
	<b>SRFT10</b>	●	●	●	10	5	8.5	0.5	2.6	
	12	●	●	●	12	6	10	0.5	3	
	16	●	●	●	16	8	12	1	4	
	20	●	●	●	20	10	15	1	5	
	25	●	●	●	25	12.5	18.5	1	6	
	30	●	●	●	30	15	22.5	1	7	
	32	●	●	●	32	16	23.5	1	7	

\* 2 plaquettes par boîte.

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière à usiner	Dureté	Nuance	Vitesse de coupe vc (m/min)	Avance par dent fz (mm/dent)	Profondeur de passe ap (mm)
<b>P</b>	Acier carbone Acier allié	180–280HB	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Acier pré-traité	≤45HRC	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Alliage acier à outil	180–380HB	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
<b>K</b>	Fonte grise	Résistance à la traction ≤350MPa	<b>MP8010</b>	250 (180–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Fonte ductile	Résistance à la traction ≤800MPa	<b>MP8010</b>	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
<b>H</b>	Acier trempé	45–55HRC	<b>MP8010</b>	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Acier trempé	55–65HRC	<b>MP8010</b>	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01D1

(Remarque 1) Les valeurs ci-dessus sont des valeurs de condition moyenne à des vitesses de coupe réelles. Les valeurs varient légèrement en fonction de l'état de la machine à utiliser et de la méthode de fixation. Adaptez les valeurs en fonction de l'état réel de la machine, en vous référant aux valeurs ci-dessus.

(Remarque 2) Pour les fraises à queue carbure, vous pouvez augmenter les conditions de coupe d'environ 20 pour cent.

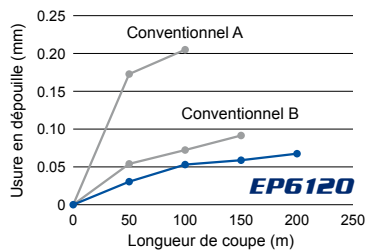
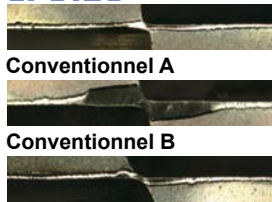
(Remarque 3) Veuillez tenir compte des remarques suivantes lorsque vous usinez de l'acier trempé avec la nuance MP8010.

- Veuillez diminuer le plus possible le porte-à-faux de l'outil.
- Utilisez une queue en carbure.
- La profondeur de coupe est importante pour empêcher la rupture.

**EP6120 assure une grande longévité de l'outil, couplée à une excellente résistance à l'usure.**

### Acier

#### EP6120

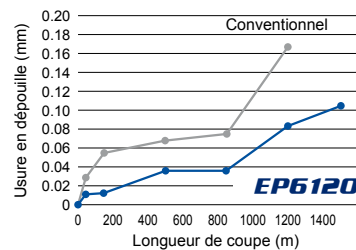


<Conditions de coupe>

Matière à usiner : XC42 Avance linéaire : 2200 mm/min  
 Plaquette : SRFT20 Avance par dent : 0.2 mm  
 Porte-à-faux : 70 mm Profondeur de passe (Ap) : 1 mm  
 Rotation : 5500 tr/min Pas : 0.5mm  
 Vitesse de coupe : 150 m/min Fraisage en avalant, Air pulsé

### Acier trempé

#### EP6120



<Conditions de coupe>

Matière à usiner : Z160CDV12 Avance linéaire : 1460mm/min  
 Plaquette : SRFT20 Avance par dent : 0.2mm  
 Porte-à-faux : 70 mm Profondeur de passe (Ap) : 1mm  
 Rotation : 3650 tr/min Pas : 0.5mm  
 Vitesse de coupe : 100 m/min Fraisage en avalant, Air pulsé



[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com)

#### MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
 Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966  
 e-mail admin@mmchg.de

#### MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain  
 Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786  
 e-mail mme@mmevalencia.com

#### MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia  
 Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73  
 e-mail info@mmc-carbide.ru

#### MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.  
 Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314  
 e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

#### MMC ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy  
 Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93  
 e-mail info@mmc-italia.it

#### MMC METAL FRANCE s.a.r.l.

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France  
 Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50  
 e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

#### MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland  
 Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21  
 e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

