B118F

ALIMASTER

FRAISE À HAUTES PERFORMANCES POUR L'ALUMINIUM

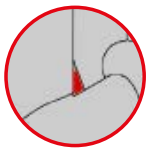
DIA EDGE

MITSUBISHI MATERIALS

NEW

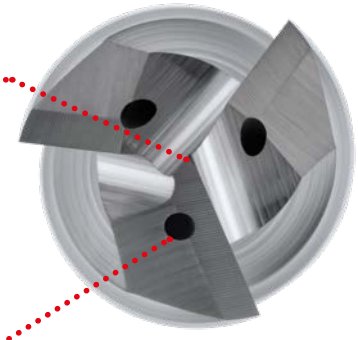
A3SA/ DLC3SA

FRAISE DROITE À 3 DENTS AVEC TROUS D'ARROSAGE, GÉOMÉTRIE D'ARÊTE OPTIMISÉE POUR UN TRÈS HAUT RENDEMENT



COUPE AU CENTRE RENFORCÉE

La coupe au centre renforcée garantit robustesse et fiabilité même en perçage.



TROUS D'ARROSAGE SUR LES ARÊTES FRONTALES

L'évacuation des copeaux en perçage, ramping et rainurage est considérablement améliorée, pour un usinage stable et efficace.
Les trous d'arrosage frontaux assurent un arrosage fiable, même après réaffûtage.

DLC

Le revêtement DLC spécifique assure une excellente résistance au collage et protège l'outil lorsque la géométrie de la pièce empêche un arrosage régulier. De plus, le faible coefficient de friction réduit les efforts de coupe.

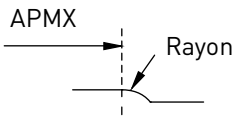
GÉOMÉTRIE DE GOUJURE OPTIMISÉE

La géométrie optimisée des goujures est parfaite pour une évacuation efficace des copeaux et empêche le bourrage, pour un usinage à fort débit de copeaux fiabilisé.

PAS VARIABLE ET GOUJURES POLIES

Le pas variable supprime les vibrations pour permettre d'excellents états de surface. Les goujures polies empêchent la formation d'arêtes rapportées et le collage des copeaux.

RAYON ARRIÈRE SUR LES ARÊTES

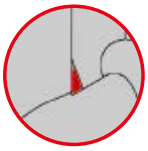


NEW

A3SARB/ DLC3SARB

FRAISE TORIQUE À 3 DENTS AVEC TROUS D'ARROSAGE, GÉOMÉTRIE OPTIMISÉE POUR UN TRÈS HAUT RENDEMENT

COUPE AU CENTRE RENFORCÉE



La coupe au centre renforcée garantit robustesse et fiabilité, même en perçage

TROUS D'ARROSAGE SUR LES ARÊTES FRONTALES

L'évacuation des copeaux en perçage, ramping et rainurage est considérablement améliorée, pour un usinage stable et efficace.
Les trous d'arrosage frontaux assurent un arrosage fiable, même après réaffûtage.

DLC

Le revêtement DLC spécifique assure une excellente résistance au collage et protège l'outil lorsque la géométrie de la pièce empêche un arrosage régulier. De plus, le faible coefficient de friction réduit les efforts de coupe.

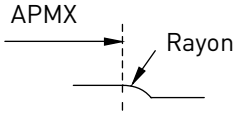
PAS VARIABLE ET GOUJURES POLIES

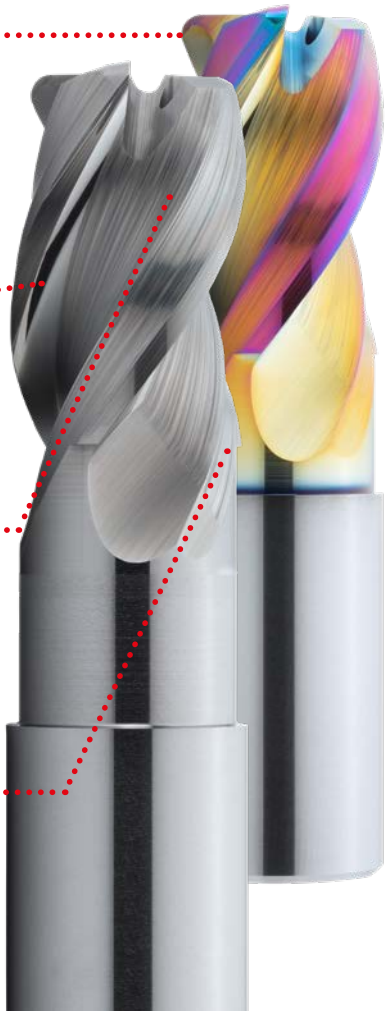
Le pas variable supprime les vibrations pour permettre d'excellents états de surface. Les goujures polies empêchent la formation d'arêtes rapportées et le collage des copeaux.

GÉOMÉTRIE DE GOUJURE OPTIMISÉE

La géométrie optimisée des goujures est parfaite pour une évacuation efficace des copeaux et empêche le bourrage, pour un usinage à fort débit de copeaux fiabilisé.

RAYON ARRIÈRE SUR LES ARÊTES





ALIMASTER

CLASSIFICATION

	Code produit		Forme	DC	
FRAISE HÉMISPHÉRIQUE					
	AM2MB	Fraise hémisphérique 2 dents, hélice moyenne détalonnée		1–20	6
FRAISES DROITES					
	AM2MR	Fraise ébauche pour aluminium, lg de coupe moyenne, 2 dents, coupe au centre		3–25	8
	AM2SC	Fraise aluminium 2 dents, coupe au centre, hélice courte détalonnée		3–20	10
	AM3SS	Fraise aluminium 3 dents, pas de coupe au centre, lg de coupe moyenne, arête vive, hélice courte détalonnée, âme renforcée		12–25	12
NEW	**A3SA**	Fraise droite, longueur taillée courte, 3 dents Détalonnage, trous d'arrosage sur les arêtes frontales		12–25	14
NEW	**DLC3SA**	Fraise droite, longueur taillée courte, 3 dents Détalonnage, trous d'arrosage sur les arêtes frontales		12–25	16
	AM3MF	Fraise aluminium 3 dents, coupe au centre, lg de coupe moyenne, arête vive, âme renforcée, pour finition		6–16	18
	AM4MF	Fraise aluminium 4 dents, coupe au centre, lg de coupe moyenne, arête vive, âme renforcée, pour finition		20–25	19
FRAISES TORIQUES					
	AM2SCRB	Fraise deux tailles 2 dents torique, lg de coupe courte, détalonnée		3–20	20
	AM3SSRB	Fraise deux tailles 3 dents torique, lg de coupe courte, détalonnée		12–25	23
NEW	**A3SARB**	Fraise torique, longueur taillée courte, 3 dents Détalonnage, trous d'arrosage sur les arêtes frontales		12–25	26
NEW	**DLC3SARB**	Fraise torique, longueur taillée courte, 3 dents Détalonnage, trous d'arrosage sur les arêtes frontales		12–25	28

ALIMASTER

Code produit		Forme	DC	
FRAISES À PROFIL D'ÉBAUCHE				
AMSR	Fraise d'ébauche, 3 dents, lg de coupe courte		20–25	30
AMMR	Fraise d'ébauche, 3 dents, lg de coupe courte		3–25	33
AMSRRB	Fraise 2 tailles torique d'ébauche, 3 dents, lg de coupe courte, dégagement détalonné		10–25	35
FRAISE HÉMISPHÉRIQUE-CONIQUE				
C4LATB	Fraise hémisphérique-conique, 4 dents		6–8	38
NEW **DLC4LATB**	Fraise hémisphérique-conique, 4 dents		6–8	39

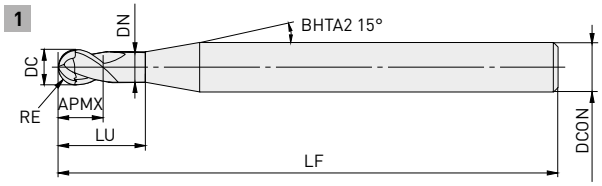
AM2MB

UWC PF F γ 30° DC<2 γ 37.5° DC≥3

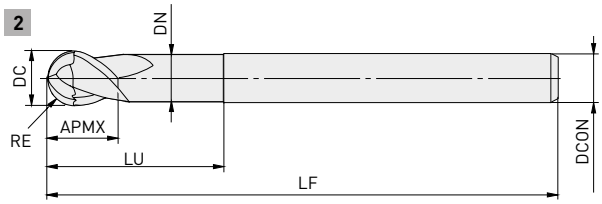
FRAISE HÉMISPHÉRIQUE 2 DENTS, HÉLICE MOYENNE DÉTALONNÉE

N

1



2



RE≤6	RE≥6
± 0.01	± 0.02

DC≤3	3<DC<6	6≤DC
0 -0.020	0 -0.028	0 -0.038

- Haute précision, fraise hémisphérique longue pour l'aluminium.
- Pour usinage à tolérances extrêmes avec un état de surface supérieur en finition.

Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Type
AM2MBR0050A040	●	1	0.5	2.5	—	—	40	4	2	1
AM2MBR0100A060	●	2	1	6	—	—	60	6	2	1
AM2MBR0150A060	●	3	1.5	6	9	2.7	60	6	2	1
AM2MBR0200A060	●	4	2	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2MBR0250A060	●	5	2.5	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2MBR0300A060	●	6	3	10	18	5.7	60	6	2	2
AM2MBR0400A075	●	8	4	12	24	7.4	75	8	2	2
AM2MBR0500A075	●	10	5	15	30	9.4	75	10	2	2
AM2MBR0600A075	●	12	6	18	36	11.4	75	12	2	2
AM2MBR0800A100	●	16	8	24	40	15.4	100	16	2	2
AM2MBR1000A100	●	20	10	30	45	19.0	100	20	2	2

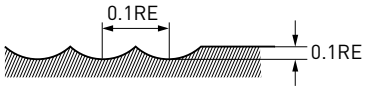
7 Vc

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AM2MB

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	RE	n	Vf
	F			
N	Alliage aluminium	1	20000	2000
		2	20000	4000
		3	20000	6000
		4	20000	7000
		5	20000	8000
		6	15000	7500
		8	12000	7200
		10	10000	7000
N	R			
	Alliage aluminium	1	20000	1600
		2	20000	2800
		3	20000	3200
		4	17000	4000
		5	15000	3600
		6	12000	3600
		8	10000	3600
		10	8000	3200

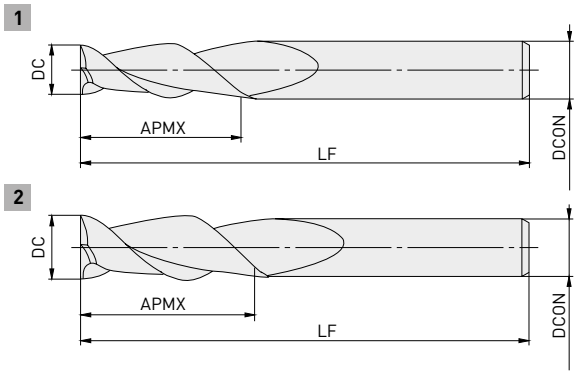


1. En opération de perçage, réduire l'avance de 50 %.

AM2MR

FRAISE ÉBAUCHE POUR ALUMINIUM, LG DE COUPE MOYENNE, 2 DENTS, COUPE AU CENTRE

N



DC=3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤16	16<DC
0 -0.006	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.011	0 -0.013

- Choix optimal pour l'ébauche et la finition de l'aluminium à haute vitesse.
- Pour fort taux d'enlèvement matière.

Référence	Stock	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP	Type
AM2MRD0300A060	●	3	9	60	3	2	2
AM2MRD0300A060S06	●	3	9	60	6	2	1
AM2MRD0400A060	●	4	12	60	4	2	2
AM2MRD0400A060S06	●	4	12	60	6	2	1
AM2MRD0500A060	●	5	15	60	5	2	2
AM2MRD0500A060S06	●	5	15	60	6	2	1
AM2MRD0600A060	●	6	18	60	6	2	2
AM2MRD0800A075	●	8	20	75	8	2	2
AM2MRD1000A075	●	10	25	75	10	2	2
AM2MRD1200A075	●	12	25	75	12	2	2
AM2MRD1400A075	●	14	32	75	16	2	1
AM2MRD1600A100	●	16	32	100	16	2	2
AM2MRD2000A100	●	20	38	100	20	2	2
AM2MRD2500A125	●	25	38	125	25	2	2

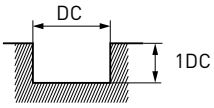
9 Vc

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AM2MR

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

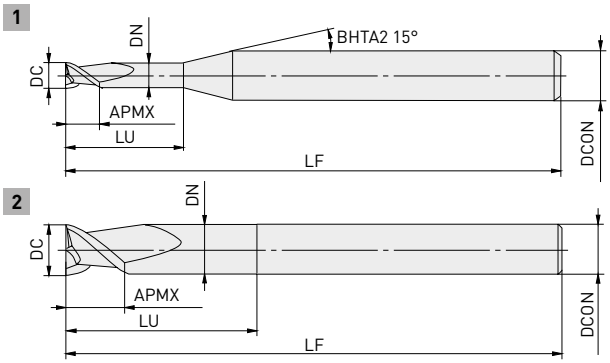
	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium	3	20000	1200–1600
		6	20000	2800–4000
		8	17000	3000–4000
		10	15000	3600–4500
		12	12000	3600–4500
		16	10000	3600–4500
		20	8000	3200–4300
		25	6000	3000–3600



AM2SC

FRAISE ALUMINIUM 2 DENTS, COUPE AU CENTRE, HÉLICE COURTE DÉTALONNÉE

N



DC=3	3<DC≤6	6<DC≤16	16<DC
-0.005 -0.028	-0.015 -0.038	-0.02 -0.047	-0.02 -0.053

- Choix optimal pour l'ébauche et la finition de l'aluminium à haute vitesse.

Référence	Stock	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Type
AM2SCD0300A060	●	3	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCD0400A060	●	4	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCD0500A060	●	5	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCD0600A075	●	6	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCD0800A075	●	8	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCD1000A075	●	10	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCD1000A100	●	10	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCD1200A075	●	12	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCD1200A100	●	12	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCD1200A125	●	12	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCD1600A075	●	16	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCD1600A100	●	16	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCD1600A125	●	16	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCD2000A100	●	20	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCD2000A125	●	20	20	50	18.0	125	20	2	2

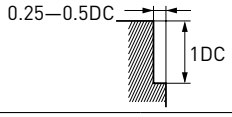
11 Vc

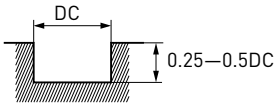
● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AM2SC

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium	3	20000	800–1600
		6	20000	1800–2800
		8	17000	2200–3400
		10	15000	2300–3600
		12	12000	2300–3600
		16	10000	2300–3600
		20	8000	2200–3300



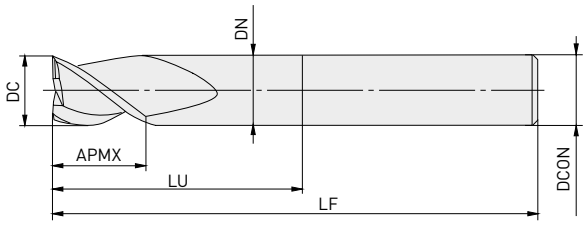


AM3SS

UWC R PF F γ 37.5°

FRAISE ALUMINIUM 3 DENTS, PAS DE COUPE AU CENTRE, LG DE COUPE MOYENNE, ARÊTE VIVE, HÉLICE COURTE DÉTALONNÉE, ÂME RENFORCÉE

N



12≤DC≤16	16<DC
-0.02 -0.047	-0.02 -0.053

- Choix optimal pour l'usinage de l'aluminium à haute vitesse.

Référence	Stock	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
AM3SSD1000A075	●	10	12	30	9.4	75	10	3
AM3SSD1000A100	●	10	12	35	9.4	100	10	
AM3SSD1200A075	●	12	15	30	11.4	75	12	
AM3SSD1200A100	●	12	15	35	11.4	100	12	
AM3SSD1200A125	●	12	15	40	11.4	125	12	
AM3SSD1600A075	●	16	15	30	15.4	75	16	
AM3SSD1600A100	●	16	15	40	15.4	100	16	
AM3SSD1600A125	●	16	15	45	15.4	125	16	
AM3SSD2000A100	●	20	20	40	18.0	100	20	
AM3SSD2000A125	●	20	20	60	18.0	125	20	
AM3SSD2000A150	●	20	20	85	18.0	150	20	
AM3SSD2500A100	●	25	20	50	23.0	100	25	
AM3SSD2500A125	●	25	20	65	23.0	125	25	
AM3SSD2500A150	●	25	20	90	23.0	150	25	

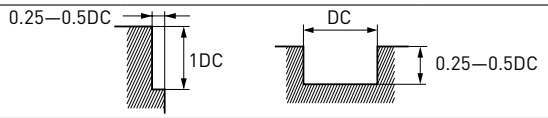
13 Vc

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AM3SS

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium	12	12000	1600–2500
		16	10000	1300–2100
		20	8000	1100–1600
		25	6000	800–1200

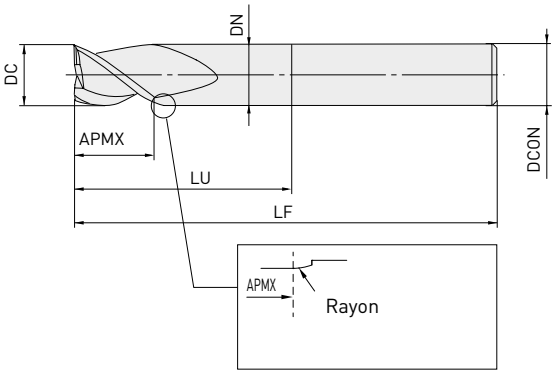


NEW

A3SA

FRAISE DROITE À 3 DENTS, LONGUEUR TAILLÉE COURTE, DÉTALONNAGE, TROUS D'ARROSAGE SUR LES ARÊTES FRONTALES

N



DC=12	DC>12
0 -0.020	0 -0.030
12≤DCON≤16	20≤DCON≤25
0 -0.011	0 -0.013

- Résistance d'arête optimisé pour une grande fiabilité même en rainurage, ramping et perçage.
- La forme de goujure a été optimisée pour assurer une évacuation des copeaux parfaite.

Référence	Stock	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
A3SA120N36C	●	12	18	36	11.4	80	12	3
A3SA160N48C	●	16	24	48	15.4	90	16	
A3SA200N55C	●	20	30	55	18	100	20	
A3SA250N55C	●	25	37.5	55	23	100	25	

14 Vc

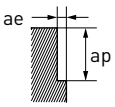
● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

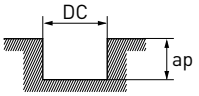
A3SA

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CONDITIONS DE COUPE À FORTE PRODUCTIVITÉ

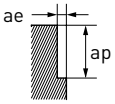
	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5

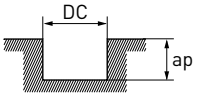




CONDITIONS DE COUPE STANDARD

	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
		16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
		20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
		25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5





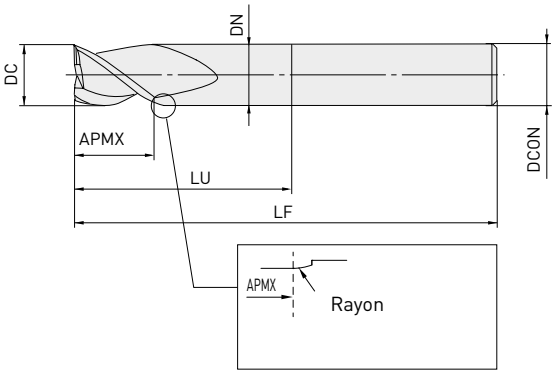
1. L'utilisation d'une huile de coupe soluble est recommandée.
2. Le fraisage en avalant est recommandé pour le contournage.
3. Lors d'usinages avec un grand porte-à-faux, adapter la rotation, l'avance et la profondeur de passe si nécessaire.
4. En cas de faible raideur de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruits, réduire proportionnellement la vitesse de rotation et d'avance selon le tableau ci-dessus ou réduire la profondeur de passe ap et la l'engagement ae.

NEW

DLC3SA

FRAISE DROITE À 3 DENTS, LONGUEUR TAILLÉE COURTE, DÉTALONNAGE, TROUS D'ARROSAGE SUR LES ARÊTES FRONTALES

N



DC=12	DC>12
0 -0.020	0 -0.030
12≤DCON≤16	20≤DCON≤25
0 -0.011	0 -0.013

- Résistance d'arête optimisé pour une grande fiabilité même en rainurage, ramping et perçage.
- La forme de goujure a été optimisée pour assurer une évacuation des copeaux parfaite.

Référence	Stock	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
DLC3SA120N36C	★	12	18	36	11.4	80	12	3
DLC3SA160N48C	★	16	24	48	15.4	90	16	
DLC3SA200N55C	★	20	30	55	18	100	20	
DLC3SA250N55C	★	25	37.5	55	23	100	25	

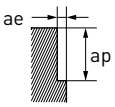
17 Vc

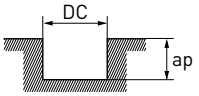
DLC3SA

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CONDITIONS DE COUPE À FORTE PRODUCTIVITÉ

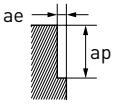
	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5

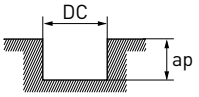




CONDITIONS DE COUPE STANDARD

	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
		16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
		20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
		25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5



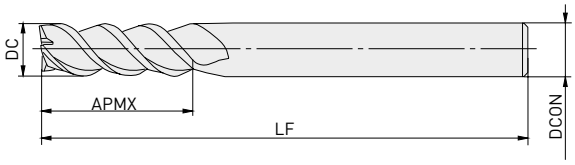


1. L'utilisation d'une huile de coupe soluble est recommandée.
2. Le fraisage en avalant est recommandé pour le contournage.
3. Lors d'usinages avec un grand porte-à-faux, adapter la rotation, l'avance et la profondeur de passe si nécessaire.
4. En cas de faible raideur de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruits, réduire proportionnellement la vitesse de rotation et d'avance selon le tableau ci-dessus ou réduire la profondeur de passe ap et la l'engagement ae.

AM3MF

FRAISE ALUMINIUM 3 DENTS, COUPE AU CENTRE, LG DE COUPE MOYENNE, ARÊTE VIVE, ÂME RENFORCÉE, POUR FINITION

N



DC=6	6<DC≤16
-0.015 -0.038	-0.02 -0.047

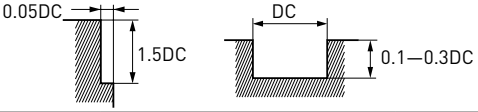
- Fraise deux tailles polyvalente pour rainurage et fraisage en bout de l'aluminium.
- Haute tolérance et excellent état de surface en finition.

Référence	Stock	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP
AM3MFD0600A050	●	6	13	50	6	
AM3MFD0800A060	●	8	19	60	8	
AM3MFD1000A075	●	10	22	75	10	3
AM3MFD1200A075	●	12	26	75	12	
AM3MFD1600A090	●	16	32	90	16	

18 Vc

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

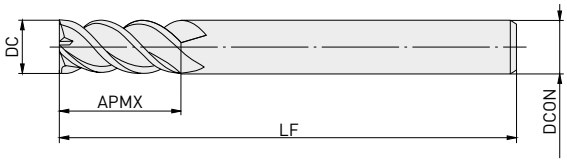
	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium	6	20000	4200
		8	17000	5100
		10	15000	5400
		12	12000	5400
		16	10000	4800



AM4MF

FRAISE ALUMINIUM 4 DENTS, COUPE AU CENTRE, LG DE COUPE MOYENNE, ARÊTE VIVE, ÂME RENFORCÉE, POUR FINITION

N



20≤DC≤25
-0.02 -0.053

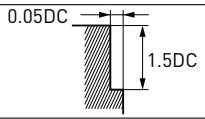
- Fraise deux tailles polyvalente pour l'usinage de l'aluminium, 4 dents.
- Tolérance serrée, précision, et excellent état de surface en finition.

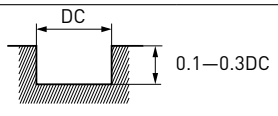
Référence	Stock	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP
AM4MFD2000A100	●	20	38	100	20	4
AM4MFD2500A125	●	25	45	125	25	

19 Vc

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Matière		DC	n	Vf
N	Alliage aluminium	20	8000	5700
		25	6000	4800



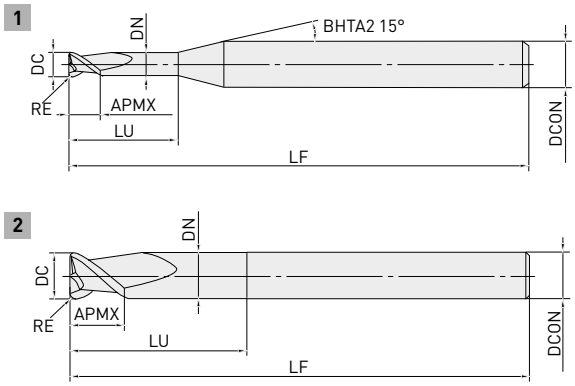


● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AM2SCRB

FRAISE DEUX TAILLES 2 DENTS TORIQUE, LG DE COUPE COURTE, DÉTALONNÉE

N



DC≤12	DC>12
0 -0.020	0 -0.030

- Usinage efficace des alliages aluminium.

Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Type
AM2SCRBD0300A060R030	●	3	0.3	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0300A060R050	●	3	0.5	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0400A060R030	●	4	0.3	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0400A060R050	●	4	0.5	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0500A060R030	●	5	0.3	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0500A060R050	●	5	0.5	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0600A075R030	●	6	0.3	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0600A075R050	●	6	0.5	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0600A075R100	●	6	1	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0800A075R030	●	8	0.3	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R050	●	8	0.5	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R100	●	8	1	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R160	●	8	1.6	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R250	●	8	2.5	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD1000A075R030	●	10	0.3	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R050	●	10	0.5	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R100	●	10	1	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R160	●	10	1.6	12	30	9.4	75	10	2	2

AM2SCRB

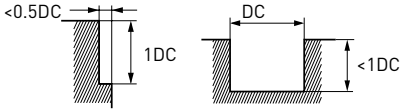
Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Type
AM2SCRBD1000A075R250	●	10	2.5	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R030	●	10	0.3	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R050	●	10	0.5	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R100	●	10	1	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R160	●	10	1.6	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R250	●	10	2.5	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1200A075R030	●	12	0.3	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R050	●	12	0.5	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R100	●	12	1	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R160	●	12	1.6	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R250	●	12	2.5	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R320	●	12	3.2	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R400	●	12	4	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R030	●	12	0.3	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R050	●	12	0.5	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R100	●	12	1	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R160	●	12	1.6	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R250	●	12	2.5	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R320	●	12	3.2	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R400	●	12	4	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R030	●	12	0.3	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R050	●	12	0.5	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R100	●	12	1	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R160	●	12	1.6	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R250	●	12	2.5	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R320	●	12	3.2	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R400	●	12	4	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1600A075R100	●	16	1	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R160	●	16	1.6	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R250	●	16	2.5	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R320	●	16	3.2	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R400	●	16	4	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R100	●	16	1	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R160	●	16	1.6	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R250	●	16	2.5	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R320	●	16	3.2	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R400	●	16	4	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R100	●	16	1	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R160	●	16	1.6	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R250	●	16	2.5	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R320	●	16	3.2	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R400	●	16	4	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD2000A100R100	●	20	1	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R160	●	20	1.6	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R250	●	20	2.5	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R320	●	20	3.2	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R400	●	20	4	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R100	●	20	1	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R160	●	20	1.6	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R250	●	20	2.5	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R320	●	20	3.2	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R400	●	20	4	20	50	18.0	125	20	2	2

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AM2SCRB

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

	Matière	DC	n	Vf	
				Contournage	Rainurage
N	Alliage aluminium	3	40000	1800	1600
		4	36000	2400	2100
		5	30000	3000	2700
		6	27000	3200	2800
		8	20000	3400	3000
		10	16000	3600	3200
		12	13000	3600	3200
		16	10000	3600	3200
		20	8000	3300	3000

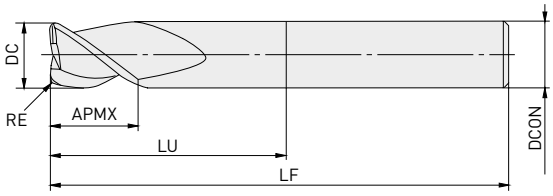


1. Le tableau indique les conditions de coupe pour un porte-à-faux inférieur à 4DC. Si le porte-à-faux est plus important, la vitesse de rotation, l'avance et la profondeur de coupe doivent être diminués.
2. En cas de manque de rigidité de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruit, réduire la vitesse de coupe et l'avance dans les mêmes proportions.
3. Il est recommandé d'utiliser une émulsion.
4. L'usinage en remontée est recommandé pour le contournage.

AM3SSRB

FRAISE DEUX TAILLES 3 DENTS TORIQUE, LG DE COUPE COURTE, DÉTALONNÉE

N



DC≤12	DC>12
0 -0.020	0 -0.030

- Usinage efficace des alliages aluminium.

Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	LF	DCON	ZEFP
AM3SSRBD1200A075R100	●	12	1	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R160	●	12	1.6	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R250	●	12	2.5	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R320	●	12	3.2	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R400	●	12	4	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A100R100	●	12	1	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R160	●	12	1.6	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R250	●	12	2.5	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R320	●	12	3.2	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R400	●	12	4	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A125R100	●	12	1	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R160	●	12	1.6	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R250	●	12	2.5	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R320	●	12	3.2	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R400	●	12	4	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1600A075R100	●	16	1	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R160	●	16	1.6	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R250	●	16	2.5	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R320	●	16	3.2	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R400	●	16	4	15	30	75	16	3

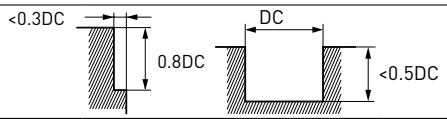
AM3SSRB

Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	LF	DCON	ZEFP
AM3SSRBD1600A100R100	●	16	1	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R160	●	16	1.6	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R250	●	16	2.5	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R320	●	16	3.2	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R400	●	16	4	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A125R100	●	16	1	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R160	●	16	1.6	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R250	●	16	2.5	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R320	●	16	3.2	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R400	●	16	4	15	45	125	16	3
AM3SSRBD2000A100R100	●	20	1	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R160	●	20	1.6	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R250	●	20	2.5	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R320	●	20	3.2	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R400	●	20	4	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A125R100	●	20	1	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R160	●	20	1.6	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R250	●	20	2.5	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R320	●	20	3.2	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R400	●	20	4	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A150R100	●	20	1	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R160	●	20	1.6	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R250	●	20	2.5	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R320	●	20	3.2	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R400	●	20	4	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2500A100R160	●	25	1.6	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R250	●	25	2.5	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R320	●	25	3.2	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R400	●	25	4	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R500	●	25	5	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A125R160	●	25	1.6	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R250	●	25	2.5	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R320	●	25	3.2	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R400	●	25	4	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R500	●	25	5	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A150R160	●	25	1.6	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R250	●	25	2.5	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R320	●	25	3.2	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R400	●	25	4	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R500	●	25	5	20	90	150	25	3

AM3SSRB

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

Matière	DC	n	Vf	
			Contournage	Rainurage
Alliage aluminium	12	13000	5400	3200
	16	10000	5400	3200
	20	8000	5000	3000
	25	6000	4500	2800



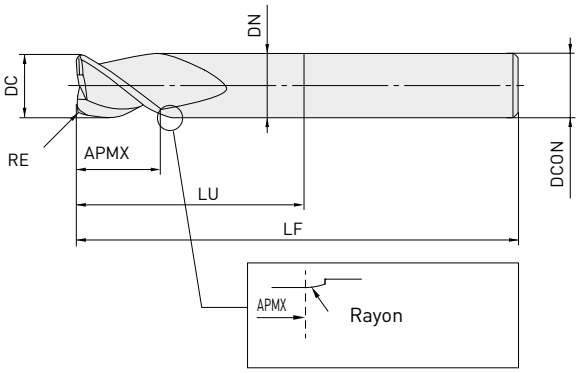
1. Le tableau indique les conditions de coupe pour un porte-à-faux inférieur à 4DC. Si le porte-à-faux est plus important, la vitesse de rotation, l'avance et la profondeur de coupe doivent être diminués.
2. En cas de manque de rigidité de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruit, réduire la vitesse de coupe et l'avance dans les mêmes proportions.
3. Il est recommandé d'utiliser une émulsion.
4. L'usinage en remontée est recommandé pour le contournage.
5. L'avance verticale n'est pas conseillée. Un angle de ramping est recommandé.

NEW

A3SARB

FRAISE TORIQUE À 3 DENTS, LONGUEUR TAILLÉE COURTE, DÉTALONNAGE, TROUS D'ARROSAGE SUR LES ARÊTES FRONTALES

N



DC=12	DC>12
0 -0.020	0 -0.030
12≤DCON≤16	20≤DCON≤25
0 -0.011	0 -0.013

- Résistance d'arête optimisé pour une grande fiabilité même en rainurage, ramping et perçage.
- La forme de goujure a été optimisée pour assurer une évacuation des copeaux parfaite.

Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
A3SARB120R100N36C	●	12	1	18	36	11.4	80	12	
A3SARB120R200N36C	●	12	2	18	36	11.4	80	12	
A3SARB120R300N36C	●	12	3	18	36	11.4	80	12	
A3SARB160R200N48C	●	16	2	24	48	15.4	90	16	
A3SARB160R300N48C	●	16	3	24	48	15.4	90	16	
A3SARB160R400N48C	●	16	4	24	48	15.4	90	16	
A3SARB200R200N55C	●	20	2	30	55	18	100	20	3
A3SARB200R300N55C	●	20	3	30	55	18	100	20	
A3SARB200R400N55C	●	20	4	30	55	18	100	20	
A3SARB250R200N55C	●	25	2	37.5	55	23	100	25	
A3SARB250R300N55C	●	25	3	37.5	55	23	100	25	
A3SARB250R400N55C	●	25	4	37.5	55	23	100	25	
A3SARB250R500N55C	●	25	5	37.5	55	23	100	25	

27 Vc

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

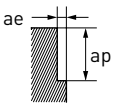
NEW

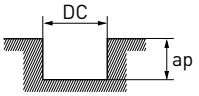
A3SARB

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CONDITIONS DE COUPE À FORTE PRODUCTIVITÉ

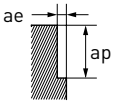
	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5

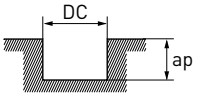




CONDITIONS DE COUPE STANDARD

	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
		16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
		20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
		25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5





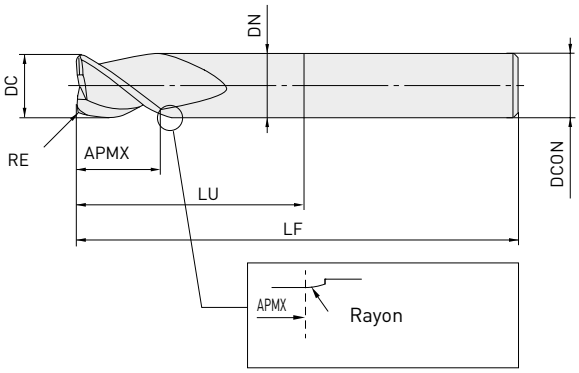
1. L'utilisation d'une huile de coupe soluble est recommandée.
2. Le fraisage en avalant est recommandé pour le contournage.
3. Lors d'usinages avec un grand porte-à-faux, adapter la rotation, l'avance et la profondeur de passe si nécessaire.
4. En cas de faible raideur de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruits, réduire proportionnellement la vitesse de rotation et d'avance selon le tableau ci-dessus ou réduire la profondeur de passe ap et la l'engagement ae.

NEW

DLC3SARB

FRAISE TORIQUE À 3 DENTS, LONGUEUR TAILLÉE COURTE, DÉTALONNAGE, TROUS D'ARROSAGE SUR LES ARÊTES FRONTALES

N



DC=12	DC>12
0 -0.020	0 -0.030
12≤DCON≤16	20≤DCON≤25
0 -0.011	0 -0.013

- Résistance d'arête optimisé pour une grande fiabilité même en rainurage, ramping et perçage.
- La forme de goujure a été optimisée pour assurer une évacuation des copeaux parfaite.

Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
DLC3SARB120R100N36C	★	12	1	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB120R200N36C	★	12	2	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB120R300N36C	★	12	3	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB160R200N48C	★	16	2	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB160R300N48C	★	16	3	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB160R400N48C	★	16	4	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB200R200N55C	★	20	2	30	55	18	100	20	3
DLC3SARB200R300N55C	★	20	3	30	55	18	100	20	
DLC3SARB200R400N55C	★	20	4	30	55	18	100	20	
DLC3SARB250R200N55C	★	25	2	37.5	55	23	100	25	
DLC3SARB250R300N55C	★	25	3	37.5	55	23	100	25	
DLC3SARB250R400N55C	★	25	4	37.5	55	23	100	25	
DLC3SARB250R500N55C	★	25	5	37.5	55	23	100	25	

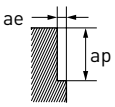
NEW

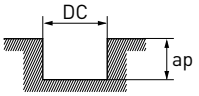
DLC3SARB

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CONDITIONS DE COUPE À FORTE PRODUCTIVITÉ

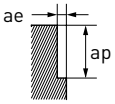
	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5

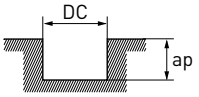




CONDITIONS DE COUPE STANDARD

	Matière	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
		16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
		20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
		25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5



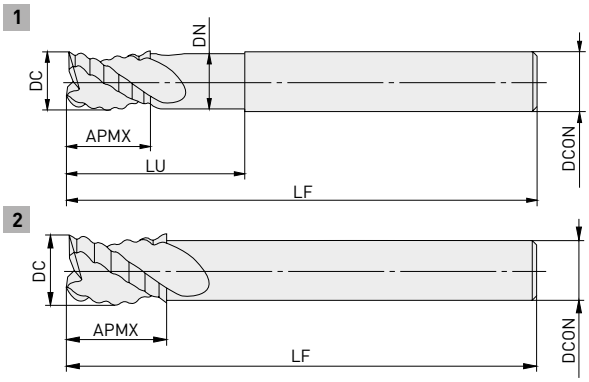


1. L'utilisation d'une huile de coupe soluble est recommandée.
2. Le fraisage en avalant est recommandé pour le contournage.
3. Lors d'usinages avec un grand porte-à-faux, adapter la rotation, l'avance et la profondeur de passe si nécessaire.
4. En cas de faible raideur de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruits, réduire proportionnellement la vitesse de rotation et d'avance selon le tableau ci-dessus ou réduire la profondeur de passe ap et la l'engagement ae.

AMSR

FRAISE D'ÉBAUCHE, 3 DENTS, LG DE COUPE COURTE

N



- Fraise deux tailles non revêtue, 3 dents, pour l'ébauche d'alliage aluminium.

Référence	Stock	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Type
AMSRD1000	●	10	12	25	9.4	75	10	3	1
AMSRD1200	●	12	15	30	11.4	75	12	3	1
AMSRD1600	●	16	18	35	15.4	100	16	3	1
AMSRD1800	●	18	22	—	—	100	16	3	2
AMSRD2000	●	20	25	50	18.0	125	20	3	1
AMSRD2200	●	22	25	—	—	125	20	3	2
AMSRD2500	●	25	30	60	23.0	125	25	3	1

31 Vc

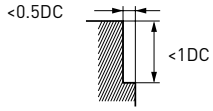
● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

AMSR

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

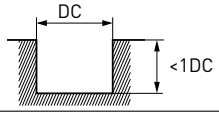
CONTOURNAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	19000	8600
		12	16000	8200
		16	12000	7600
		18	10500	7200
		20	9500	7100
		22	8500	6900
		25	7500	6800
	Fonte d'aluminium AC4B	10	9500	3400
		12	8000	3200
		16	6000	3100
		18	5300	2900
		20	4800	2900
		22	4300	2800
		25	3800	2700



RAINURAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	19000	6800
		12	16000	6500
		16	12000	6100
		18	10500	5800
		20	9500	5700
		22	8500	5500
		25	7500	5400
	Fonte d'aluminium AC4B	10	9500	2700
		12	8000	2600
		16	6000	2400
		18	5300	2400
		20	4800	2300
		22	4300	2200
		25	3800	2200



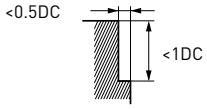
1. En cas de manque de rigidité de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruit, réduire la vitesse de coupe et l'avance dans la même proportion.
2. En cas de faibles passes, augmentez les valeurs ci-dessus.
3. Il est recommandé d'utiliser une émulsion.
4. L'usinage en remontée est recommandé pour le contournage.

AMSR

UTILISANT UN CENTRE D'USINAGE À GRANDE VITESSE ET GRANDE RIGIDITÉ

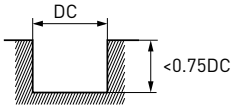
CONTOURNAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	30000	11000
		12	30000	12000
		16	24000	12000
		18	21000	12000
		20	19000	11000
		22	17000	11000
		25	15000	11000
	Fonte d'aluminium AC4B	10	19000	5400
		12	16000	5300
		16	12000	4900
		18	10500	4700
		20	9500	4600
		22	8500	4300
		25	7500	4300



RAINURAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	30000	8600
		12	30000	9900
		16	24000	9700
		18	21000	9500
		20	19000	9100
		22	17000	8700
		25	15000	8600
	Fonte d'aluminium AC4B	10	19000	4300
		12	16000	4300
		16	12000	4000
		18	10500	3800
		20	9500	3700
		22	8500	3400
		25	7500	3400

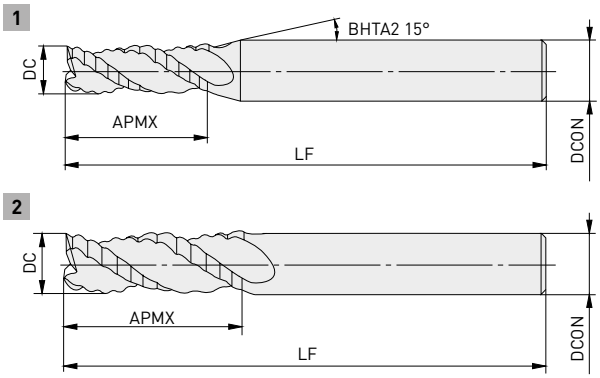


1. En cas de manque de rigidité de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruit, réduire la vitesse de coupe et l'avance dans la même proportion.
2. En cas de faibles passes, augmentez les valeurs ci-dessus.
3. Il est recommandé d'utiliser une émulsion.
4. L'usinage en remontée est recommandé pour le contournage.

AMMR

FRAISE D'ÉBAUCHE, 3 DENTS, LG DE COUPE COURTE

N



- Fraise deux tailles non revêtue, 3 dents, pour l'ébauche d'alliage aluminium.

Référence	Stock	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP	Type
AMMRD0300	□	3	8	50	6	3	1
AMMRD0400	□	4	11	50	6	3	1
AMMRD0500	●	5	13	50	6	3	1
AMMRD0600	●	6	13	50	6	3	2
AMMRD0800	●	8	19	60	8	3	2
AMMRD1000	●	10	22	75	10	3	2
AMMRD1200	●	12	26	75	12	3	2
AMMRD1600	●	16	32	100	16	3	2
AMMRD2000	●	20	38	125	20	3	2
AMMRD2500	●	25	45	125	25	3	2

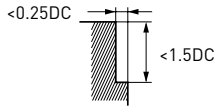
34 Vc

AMMR

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

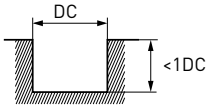
CONTOURNAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	3	40000	2700
		4	36000	2700
		5	30000	5400
		6	27000	6100
		8	20000	6000
		10	16000	5800
		12	13000	5300
		16	10000	5100
		20	8000	4800
		25	6400	4600
	Fonte d'aluminium AC4B	3	25000	1100
		4	20000	1100
		5	16000	2200
		6	13000	2300
		8	10000	2400
		10	8000	2300
		12	6500	2100
		16	5000	2000
		20	4000	1900
		25	3200	1800



RAINURAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	3	30000	1800
		4	24000	2200
		5	19000	2300
		6	16000	2400
		8	12000	2500
		10	9500	2600
	Fonte d'aluminium AC4B	3	16000	700
		4	12000	900
		5	10000	900
		6	8000	1000
		8	6000	1000
		10	5000	1100

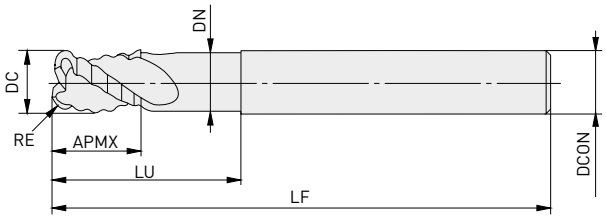


1. En cas de faible stabilité de la machine, de serrage instable de la pièce ou de vibrations et de bruits, réduisez la vitesse de rotation et l'avance de manière proportionnelle ou réduisez la profondeur de coupe.
2. En cas de faibles passes, augmentez les valeurs ci-dessus.
3. Il est recommandé d'utiliser une émulsion.
4. L'usinage en remontée est recommandé pour le contournage.

AMSRRB

FRAISE 2 TAILLES TORIQUE D'ÉBAUCHE, 3 DENTS, LG DE COUPE COURTE, DÉGAGEMENT DÉTALONNÉ

N



- Ébauche hautement productive des alliages aluminium.

Référence	Stock	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
AMSRRBD1000R100	●	10	1	12	25	9.4	75	10	
AMSRRBD1000R200	□	10	2	12	25	9.4	75	10	
AMSRRBD1200R100	●	12	1	15	30	11.4	75	12	
AMSRRBD1200R200	□	12	2	15	30	11.4	75	12	
AMSRRBD1600R200	●	16	2	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD1600R300	□	16	3	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD1600R320	●	16	3.2	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD1600R400	●	16	4	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD2000R200	●	20	2	25	50	18.0	125	20	3
AMSRRBD2000R300	□	20	3	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2000R320	●	20	3.2	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2000R400	●	20	4	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2000R500	●	20	5	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2500R300	●	25	3	30	60	23.0	125	25	
AMSRRBD2500R320	●	25	3.2	30	60	23.0	125	25	
AMSRRBD2500R400	●	25	4	30	60	23.0	125	25	
AMSRRBD2500R500	□	25	5	30	60	23.0	125	25	

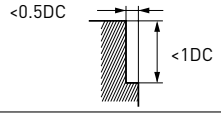
36 Vc

AMSRRB

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

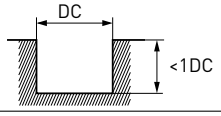
CONTOURNAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	19000	8600
		12	16000	8200
		16	12000	7600
		18	10500	7200
		20	9500	7100
		22	8500	6900
		25	7500	6800
	Fonte d'aluminium AC4B	10	9500	3400
		12	8000	3200
		16	6000	3100
		18	5300	2900
		20	4800	2900
		22	4300	2800
		25	3800	2700



RAINURAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	19000	6800
		12	16000	6500
		16	12000	6100
		18	10500	5800
		20	9500	5700
		22	8500	5500
		25	7500	5400
	Fonte d'aluminium AC4B	10	9500	2700
		12	8000	2600
		16	6000	2400
		18	5300	2400
		20	4800	2300
		22	4300	2200
		25	3800	2200



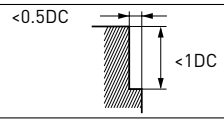
1. En cas de manque de rigidité de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruit, réduire la vitesse de coupe et l'avance dans la même proportion.
2. En cas de faibles passes, augmentez les valeurs ci-dessus.
3. Il est recommandé d'utiliser une émulsion.
4. L'usinage en remontée est recommandé pour le contournage.

AMSR

UTILISANT UN CENTRE D'USINAGE À GRANDE VITESSE ET GRANDE RIGIDITÉ

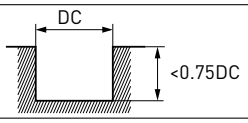
CONTOURNAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	30000	11000
		12	30000	12000
		16	24000	12000
		18	21000	12000
		20	19000	11000
		22	17000	11000
		25	15000	11000
	Fonte d'aluminium AC4B	10	19000	5400
		12	16000	5300
		16	12000	4900
		18	10500	4700
		20	9500	4600
		22	8500	4300
		25	7500	4300



RAINURAGE

	Matière	DC	n	Vf
N	Alliage aluminium A7075	10	30000	8600
		12	30000	9900
		16	24000	9700
		18	21000	9500
		20	19000	9100
		22	17000	8700
		25	15000	8600
	Fonte d'aluminium AC4B	10	19000	4300
		12	16000	4300
		16	12000	4000
		18	10500	3800
		20	9500	3700
		22	8500	3400
		25	7500	3400



1. En cas de manque de rigidité de la machine ou du montage, de vibrations ou de bruit, réduire la vitesse de coupe et l'avance dans la même proportion.
2. En cas de faibles passes, augmentez les valeurs ci-dessus.
3. Il est recommandé d'utiliser une émulsion.
4. L'usinage en remontée est recommandé pour le contournage.

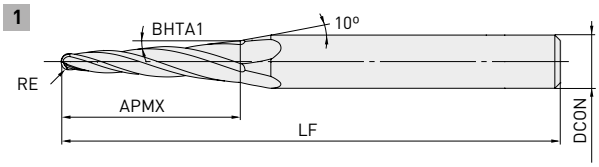
C4LATB

UWC PF F γ 20°

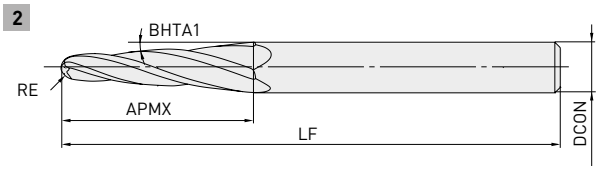
FRAISE HÉMISPHÉRIQUE-CONIQUE, 4 DENTS

N

1



2



RE<2	
± 0.010	
±5°	

DCON = 6	DCON = 8
0 – 0.008	0 – 0.009

Référence	Stock	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Type
C4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
C4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

1. Fraises réalisables en standard modifié ou spécial. Veuillez contacter votre distributeur Mitsubishi pour obtenir des détails.

40 Vc

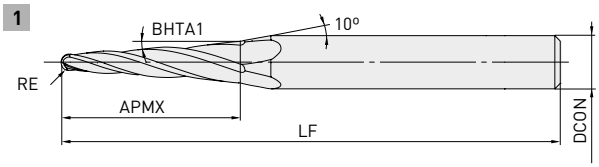
● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

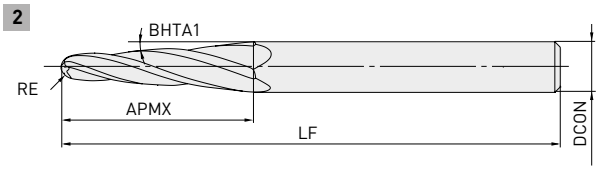
NEW

DLC4LATB

FRAISE HÉMISPHÉRIQUE-CONIQUE, 4 DENTS

N





RE<2		
± 0.010		
BHTA1		
±5'		
DCON = 6	DCON = 8	
0 – 0.008	0 – 0.009	

Référence	Stock	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Type
DLC4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
DLC4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

1. Fraises réalisables en standard modifié ou spécial. Veuillez contacter votre distributeur Mitsubishi pour obtenir des détails.

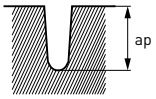
40 Vc

C4LATB/ DLC4LATB

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

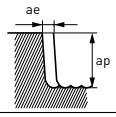
RAINURAGE

	Matière	RE	n	Vf	ap
N	Alliage aluminium	R 0.5	20.000	600	10
		R 1	20.000	2.800	10
		R 1.5	20.000	4.000	10
		R 2	20.000	4.000	15



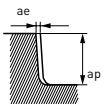
CONTOURNAGE

	Matière	RE	n	Vf	ap	ae
N	Alliage aluminium	R 0.5	20.000	2.000	15	0.75
		R 1	20.000	4.000	15	1.5
		R 1.5	20.000	5.200	15	2.25
		R 2	20.000	5.200	23	3



CONTOURNAGE (FINITION)

	Matière	RE	n	Vf	ap	ae
N	Alliage aluminium	R 0.5	20.000	800	18	0.1
		R 1	20.000	2.000	18	0.2
		R 1.5	20.000	2.400	18	0.3
		R 2	20.000	2.400	27	0.3



1. L'utilisation d'une huile de coupe soluble est recommandée. Le fraisage en avalant est recommandé pour le contournage.

NEW

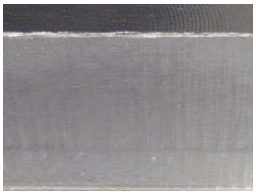
A3SA / A3SARB

PERFORMANCES D'USINAGE

COMPARAISON DE LA RÉSISTANCE À L'ÉCAILLAGE - RAINURAGE D'ALUMINIUM A7050

L'arrosage interne et la géométrie d'arête optimisée permettent de doubler les avances par rapport aux produits conventionnels.

Matière	A7050
Outil DC (mm)	A3SA120N36C Ø 12
Vc (m/min)	100
ap (mm)	12
Porte-à-faux (mm)	36
Arrosage	Arrosage interne, huile soluble

Vitesse d'avance (mm/min)	2550	3020	3500
Avance par dent (mm)	0.32	0.38	0.44
NEW A3SA NEW A3SARB			
		Bon état de surface des parois	
Conventionnel A			
	Bon état de surface des parois	Rupture due au bourrage des copeaux	
Conventionnel B			
	Rupture due au bourrage des copeaux		

NEW

A3SA / A3SARB

PERFORMANCES D'USINAGE

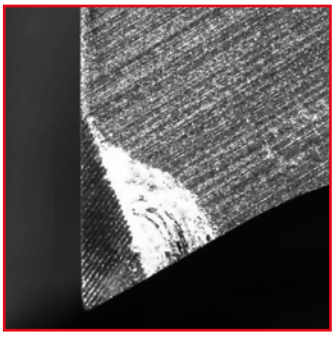
COMPARAISON DE LA RÉSISTANCE À L'ÉCAILLAGE - PERÇAGE D'ALUMINIUM A7050

Des vitesses d'avance plus élevées que celles des produits conventionnels permettent d'améliorer l'efficacité de l'usinage.

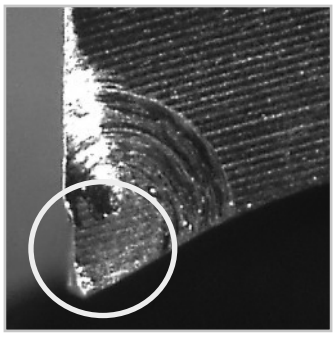
Matière	A7050
Outil DC (mm)	A3SA120N36C Ø 12
Vc (m / min)	300
ap (mm)	12
Porte-à-faux (mm)	36
Arrosage	Arrosage interne, huile soluble

Vitesse d'avance (mm / min)	1040	1280	1520
Avance par tour (mm)	0.13	0.16	0.19
NEW A3SA			
NEW A3SARB			
		Bonne état de surface	

APRÈS PERÇAGE À F = 1520 MM / MIN (0.19 MM / TOUR)



A3SA / A3SARB



Outil conventionnel

MÉMO

MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

GERMANY
MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.
MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN
MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE
MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND
MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50 - 541 Wroclaw
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA
MMC HARDMETAL OOO LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY
MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY
MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUÉ PAR:

Code de référence : B118F
Publication : 2021.10 (0), imprimé en Allemagne