

Conseils relatifs à l'application

Outil	• Chaque fois que possible, choisissez une fraise de plus grand diamètre possible, la plus courte possible, elle garantira la meilleure rigidité • Les outils longs ne sont pas optimum pour l'ébauche, le pocketing, le rainurage – ae limité à 0,02 D • Les outils Haute performance optimisent les temps de cycle et de augmentent la durée de vie
Porte-outils	• Des attachements à serrage puissant et à faux rond précis sont recommandés • Attachements à méplats ou pinces à serrage nominale sont recommandées pour les ébauches • Lorsque vous utilisez des attachement rigides, les serrage de l'outil par vis ne sont pas recommandés
Pièce	• Le système de fixation et de bridage de la pièce devra permettre de réduire les vibrations et la déformation
Machine	• Broche doit être en bon état optimal au niveau de son faux rond • Suffisamment puissance est nécessaire pour effectuer à des vitesses recommandées et se nourrit • Réduire les efforts pour les machines de faible puissance pour éviter l'endommagement de la pièce et / ou de l'outil
Liquide de refroidissement	• Évitez les recyclage de copeaux par l'utilisation de soufflage d'air comprimé ou de liquide de refroidissement. • Maintenir le lubrifiant propre à la concentration appropriée • Recommandations générales – –Huile soluble ou Air comprimé: aciers à outils, aciers pour moules, aciers au carbone ou alliés –Huile soluble: aciers inoxydables, titane, alliages à haute température, alliages non ferreux
Méthodes	• L'usinage en avalant est généralement préconisé • Attention à la programmation, porte-outils, faux rond, équilibrage, fixation, etc améliorent les performances de l'outil en coupe et prolonge la durée de vie

GUIDE DU FRAISAGE

D_1 = diamètre de coupe L_2 = longueur de coupe

Vitesses & avances pour ces cas d'usinage sont basées sur l'engagement radial ($-\mid ae \mid -$), et axial ($\mid ap \mid$)

La réduction de la vitesse et de l'avance doit être nécessaire quand:

- Les engagements ap et ae sont importants
- Des dentures longues ou des séries longues sont utilisées
- Des attachement longs sont utilisés
- Lors d'usinage de matériaux durs

TYPES D'ENTREE MATIERE

Preperçage

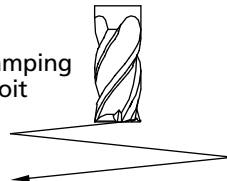


Le pré-perçage est la méthode préférée dans la plupart de applications.

Ramping hélicoïdal



Ramping droit



Les autres méthodes sont un ramping hélicoïdal et un ramping droit. Les angles de ramping élevés exigent une avance inférieure. Les angles de ramping inférieurs permettent les taux d'avance supérieurs et prolongeront la vie de l'outil. Utilisez des avances et vitesses de mortaisage pour les angles de ramping de 1° à 2°. Réduisez l'avance à 25 % lorsque les angles de ramping avoisinent 6°. Les outils tout usage et/ou les matériaux difficiles à usiner exigeront des angles de ramping inférieurs et une charge réduite.

Plongée



Plongée uniquement dans les non ferreux. Vitesse rainurage et avances réduites de 25%.