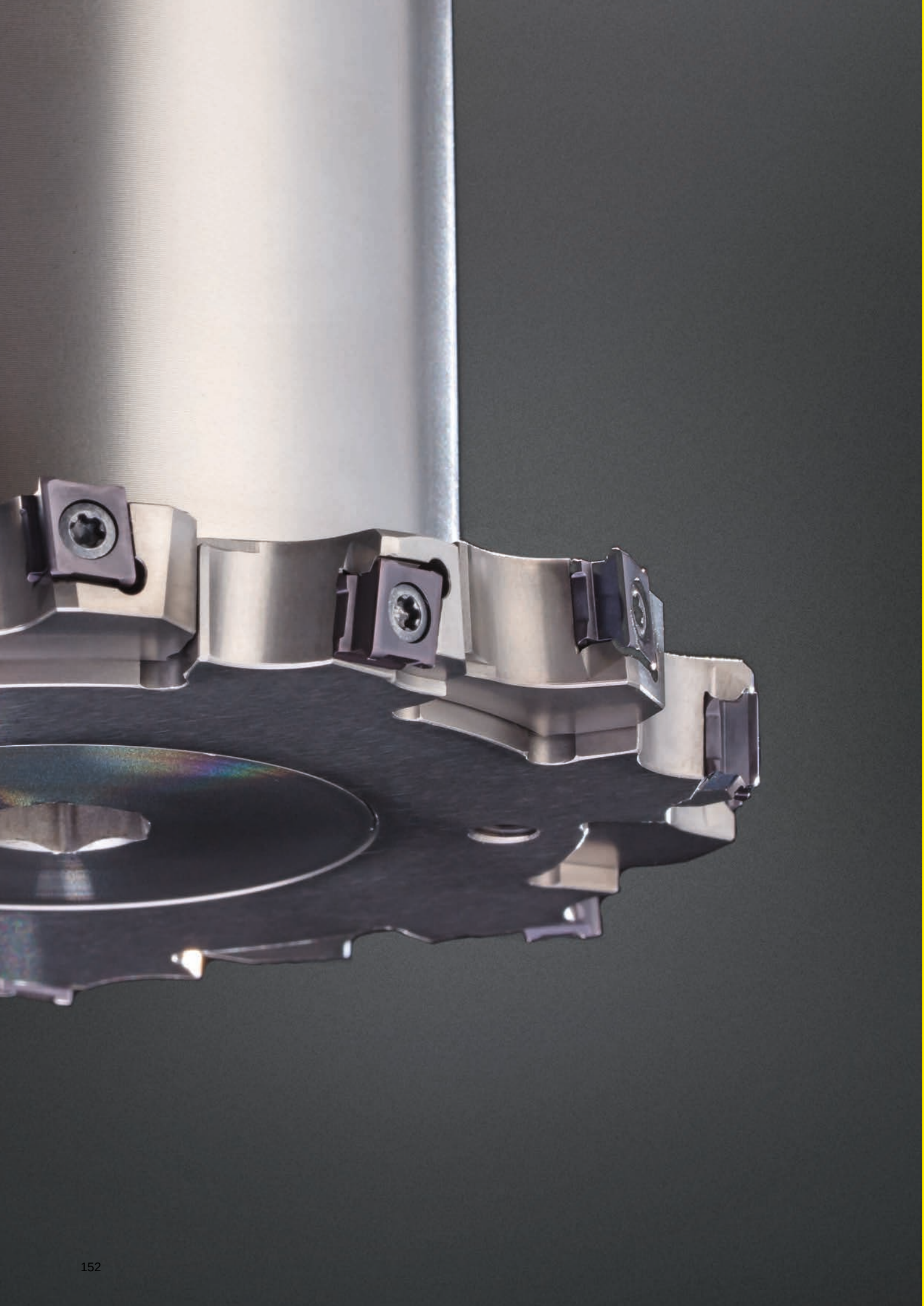
NEW

SYSTÈME DE FRAISAGE TANGENTIEL 406/409

fraises réglables latéralement

SISTEMA DI FRESATURA TANGENZIALE 406/409

ad altezza regolabile



LA DIFFÉRENCE : PLUS DE POSSIBILITÉS

LA DIFFERENZA: MAGGIORI POSSIBILITÀ

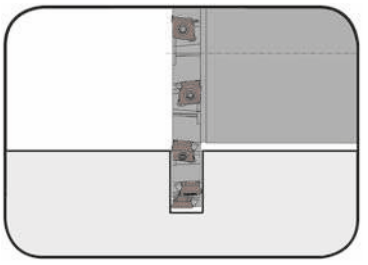
- **Largeur de rainure facilement adaptable grâce au corps réglable**
  Regola facilmente la larghezza di taglio grazie al corpo fresa regiastrabile

- **La largeur de rainure flexible diminue les coûts d'outillage**
  La possibilità di variare lo spessore della scanalatura significa minore costo utensile

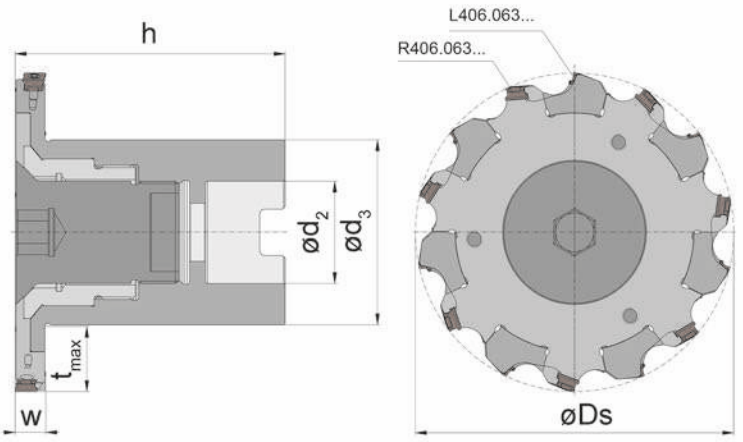
- **Équipé de plaquettes indexables type 406 ou 409**
  Fresa equipaggiata con inserti tangenziali tipo 406 e 409

Fraise à moyeu
Fresa a manicotto

M406



Diamètre de coupe	Diametro Ds	100 mm



pour Plaquette amovible
per Inserto

Type 406
Tipo

N° de commande Codice prodotto	Z	Z_{eff}	Ds	t_{max}	h_{min}	h_{max}	d_3	d_2	w_{min}	w_{max}	Plaquette à droite Inserto destro	Plaquette à gauche Inserto sinistro
M406.0100.A32.ES.96	14	7	100	20	84,8	88,1	58	32	9,6	12,9	7x R406.063...	7x L406.063...

Autres dimensions sur demande
Dimensioni differenti sono fornibili su richiesta

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Valeur du couple de serrage de la vis 030.2608.T8P = 1,2 Nm.
Coppia di serraggio per vite 030.2608.T8P = 1,2 Nm.

Pièces Détachées
Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Clé allen Chiave e brugola	Vis Vite	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
M406.0100.A32.ES.96	**SW12,0 DIN 911**	**C406.0100.A32.ES.96**	**030.2608.T8P**	**T8PL**

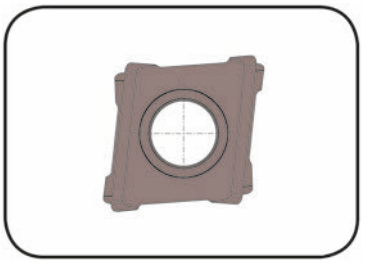
Pièces Détachées
Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Disque Disco	Manchon de réglage Manicotto di regolazione	Adaptateur de réglage Adattatore regolabile	Corps de base Corpo base ody
M406.0100.A32.ES.96	**D406.0100.A32.ES.96**	**H406.0100.A32.ES.96**	**A406.0100.A32.ES.96**	**G406.0100.A32.ES.96**

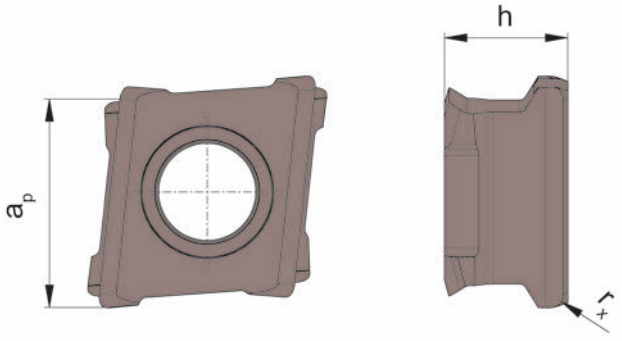
Fraisage Tangentielle
Fresatura Tangenziale

Plaquette amovible
Inserto

406



Profondeur de coupe jusqu'à / Profondità di taglio fino a 6,3 mm



pour Fraise
per Fresa

Type M406
Tipo

avec 4 arêtes de coupe utilisables
con 4 taglienti

N° de commande Codice prodotto	a_p	h	r_x	AS46	AS4B	IG35	NE2B
R/L406.063.U.04	6,3	3,85	0,4	▲/▲	▲/▲		
R/L406.063.U.08	6,3	3,85	0,8	▲/▲	▲/▲		
R/L406.063.W.04	6,3	3,85	0,4			▲/▲	▲/▲
R/L406.063.W.08	6,3	3,85	0,8			▲/▲	▲/▲

P	o	•	-	-
M	o	•	•	-
K	•	•	-	-
N	o	o	-	•
S	o	•	•	-
H	-	-	-	-

▲ en stock / Δ 4 semaines / consegna 4 settimane x Sur demande / Su richiesta
● Premier choix / raccomandato
o Choix alternatif / alternativa
- ne convient pas / non adatto
Nuance non revêtue / non rivestito
Nuance revêtue / rivestito
brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

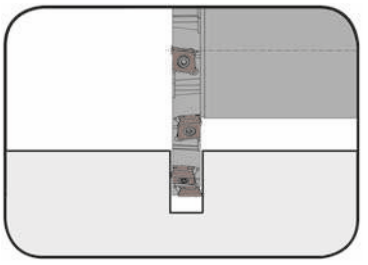
Préciser R ou L version
Definire versione R o L

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

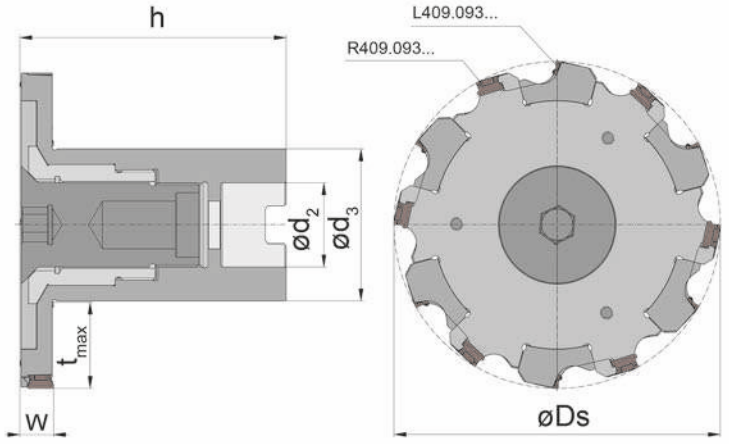
Nuance
Leghe

Fraise à moyeu
Fresa a manicotto

M409



Diamètre de coupe	Diametro Ds	125 mm



pour Plaquette amovible
per Inserto

Type 409
Tipo

N° de commande Codice prodotto	Z	Z_{eff}	Ds	t_{max}	h_{min}	h_{max}	d_3	d_2	w_{min}	w_{max}	Plaquette à droite Inserto destro	Plaquette à gauche Inserto sinistro
M409.0125.A32.ES.129	12	6	125	32,5	102	107,9	58	32	12,9	18,8	6x R409.093...	6x L409.093...

Autres dimensions sur demande
Dimensioni differenti sono fornibili su richiesta

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Valeur du couple de serrage de la vis 030.3511.T10P = 3,5 Nm.
Coppia di serraggio per vite 030.3511.T10P = 3,5 Nm.

Pièces Détachées
Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Clé allen Chiave e brugola	Vis Vite	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
M406.0125.A32.ES.129	**SW12,0 DIN 911**	**C409.0125.A32.ES.129**	**030.3511.T10P**	**T10PL**

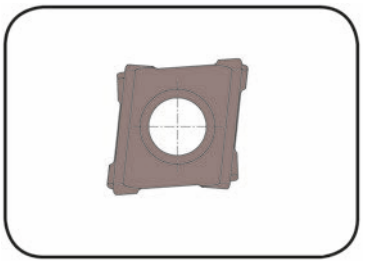
Pièces Détachées
Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Disque Disco	Manchon de réglage Manicotto di regolazione	Adaptateur de réglage Adattatore regolabile	Corps de base Corpo base ody
M409.0125.A32.ES.129	**D409.0125.A32.ES.129**	**H409.0125.A32.ES.129**	**A409.0125.A32.ES.129**	**G409.0125.A32.ES.129**

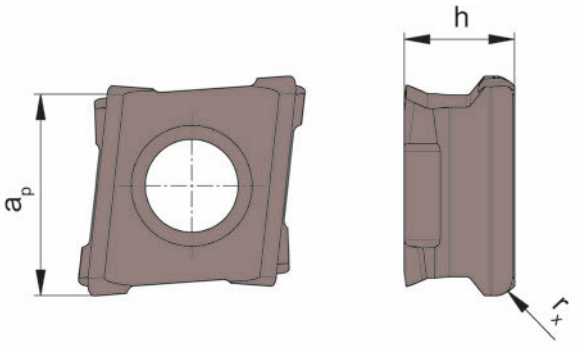
Fraisage Tangentielle
Fresatura Tangenziale

Plaquette amovible
Inserto

409



Profondeur de coupe jusqu'à	Profondità di taglio fino a	9,3 mm



pour Corps de fraise
per Corpo fresa

Type M409
Tipo

avec 4 arêtes de coupe utilisables
con 4 taglienti

N° de commande Codice prodotto	a_p	h	r_x	AS46	AS4B	IG35	NE2B
R/L409.093.U.04	9,3	5,2	0,4	▲/▲	▲/▲		
R/L409.093.U.08	9,3	5,2	0,8	▲/▲	▲/▲		
R/L409.093.U.12	9,3	5,2	1,2	▲/▲	▲/▲		
R/L409.093.W.04	9,3	5,2	0,4			▲/▲	▲/▲
R/L409.093.W.08	9,3	5,2	0,8			▲/▲	▲/▲
R/L409.093.W.12	9,3	5,2	1,2			▲/▲	▲/▲

P	o	●	-	-
M	o	●	●	-
K	●	●	-	-
N	o	o	-	●
S	o	●	●	-
H	-	-	-	-

▲ en stock / Δ 4 semaines / consegna 4 settimane x Sur demande / Su richiesta
● Premier choix / raccomandato
o Choix alternatif / alternativa
- ne convient pas / non adatto
Nuance non revêtue / non rivestito
Nuance revêtue / rivestito
brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

Préciser R ou L version
Definire versione R o L

Nuance
Leghe

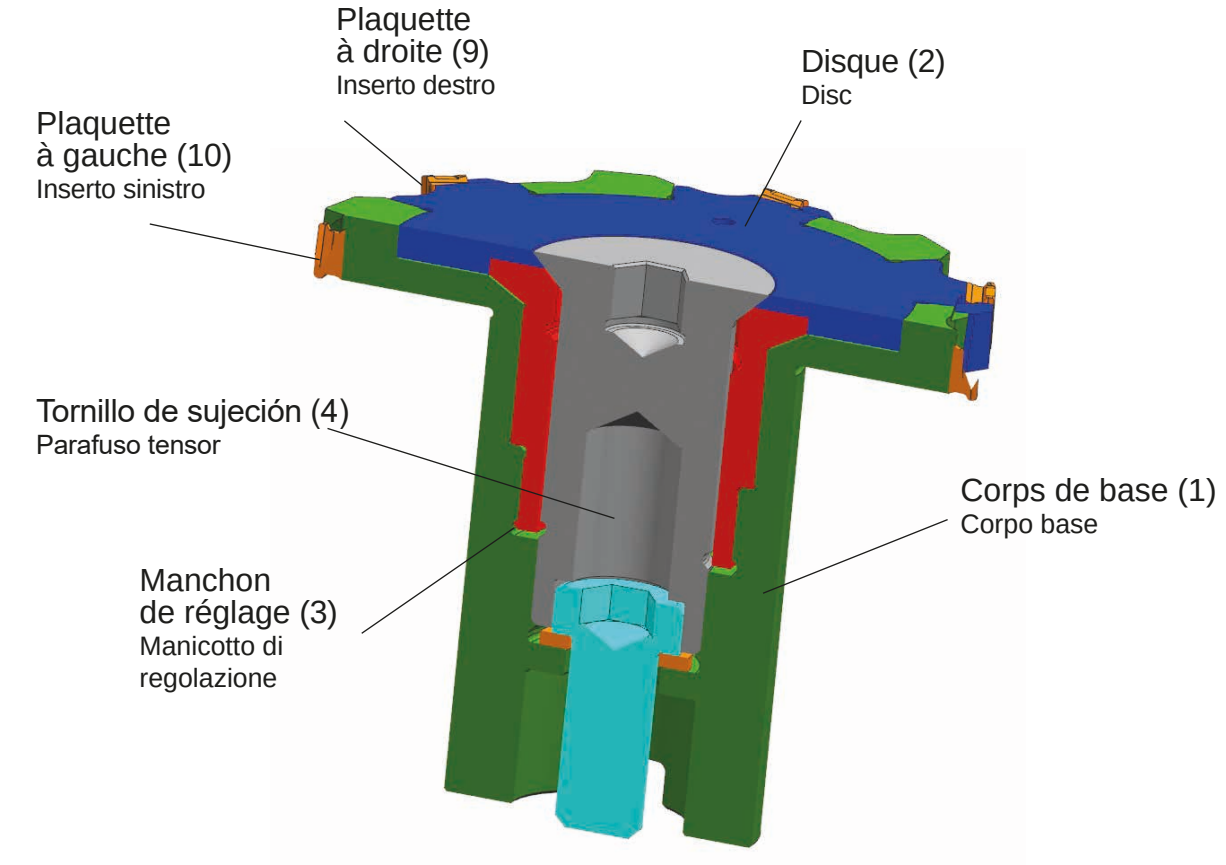
Dimensions en mm
Dimensioni in mm

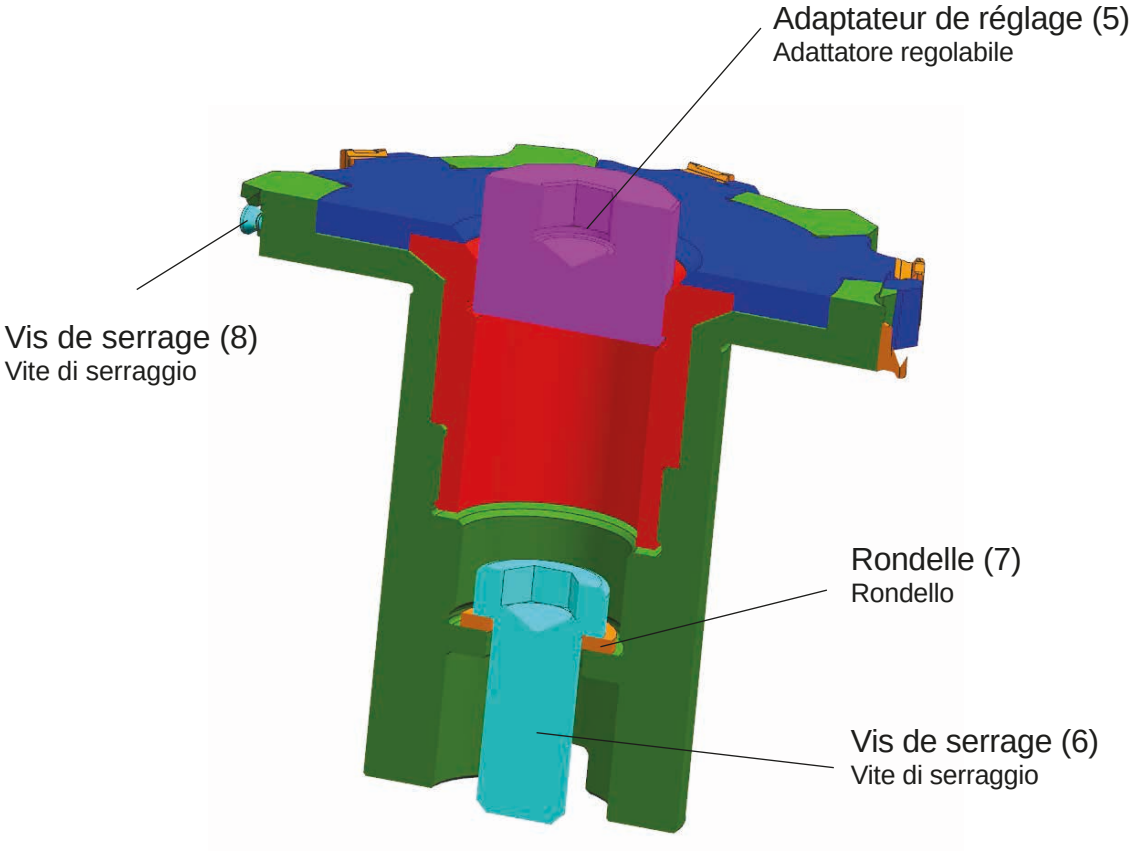
Conditions de coupe
Parametri di taglio

Valeurs indicative des vitesses de coupe et des épaisseurs moyennes du copeau hm pour le calcul avances à la dent avec le logiciel "HCT".

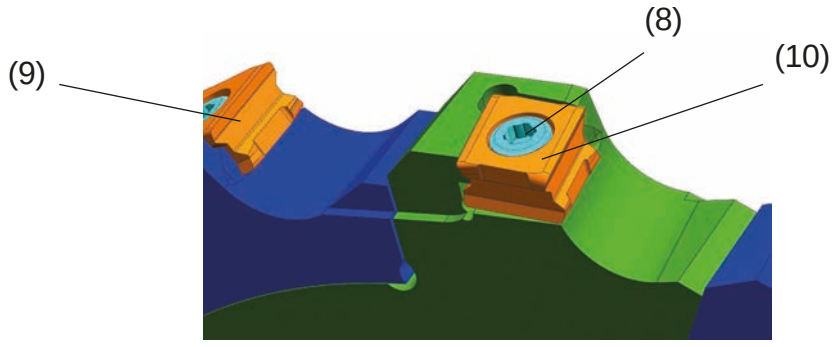
Valori standard delle velocità di taglio vc degli spessorimedi hm utili ai fini del calcolo dell'avanzamento del centro fresa con il nostro programma "HCT".

Matière à usiner Materiale da lavorare			Dureté Durezza Brinell (HB)	Vitesse de coupe Velocità di taglio v_c (m/min)	Epaisseur moy.du copeau Spessore medio del truciolo h_m (mm)
				AS4B	
P	Acier au carbone Acciai al carbonio	0,2% C	140	240	0,14
		0,4% C	180	210	
		0,6% C	200	160	
	Acier allié Acciai legati	recuit ricotti	180	150	0,1
		traités bonificati	280	120	
			350	70	
	Acier hautement allié Acciai alto legati (>5%)	recuit ricotti	200	70	0,1
	Acier coulé Acciai fusi	non allié non legati	180	180	0,1
		allié legate	220	120	
M	Acier inoxydable Acciai inossidabili	martensitique ferritique martensitici, ferritici	200	130	0,09
		austenitique austenitici	180	120	0,08
K	Fonte grise Ghise	basse ténacité alta tenacità	180	100	0,16
		haute ténacité bassa tenacità	250	90	
	Fonte graph. sphéroïdale Ghise sferoidali	ferritique ferritici	160	120	0,13
		perlitique perlitici	250	60	
	Fonte malléable Ghise malleabili	ferritique ferritici	125	100	0,13
		perlitique perlitici	225	120	
N	Alliage d'aluminium Leghe d'alluminio	traitem. impossible non temprabili	30-80	600	0,12
		traitement possible temprabili	80-120	500	0,10
	Alliage de fonte d'aluminium Leghe d'alluminio fuso	traitem. impossible non temprabili	80	600	0,12
		traitement possible temprabili	100	500	0,10
	Alliage de cuivre Leghe di rame	traitem. impossible non temprabili	90	500	0,12
		traitement possible temprabili	100	400	0,10
S	Alliage réfractaire Leghe resistenti al calore (Fe)	recuit ricotti	200	80	0,09
		trempé temprati	275	-	
	Alliage réfractaire Leghe resistenti al calore (Ni, Co)	recuit ricotti	250	40	0,09
		trempé temprati	350	-	

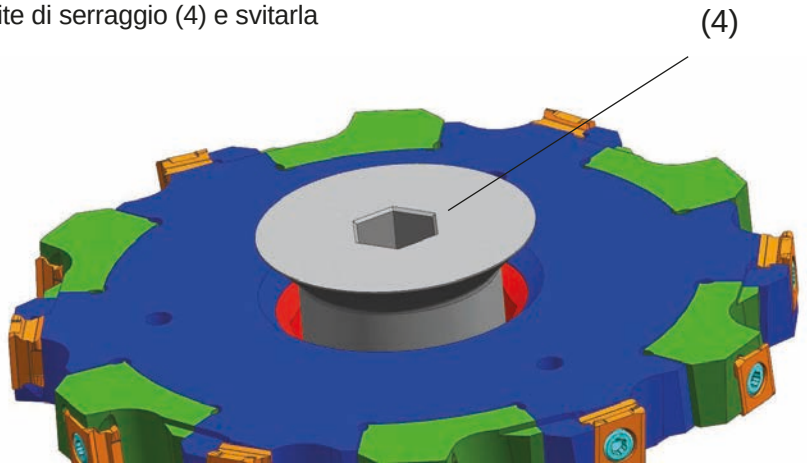

Plaquette
à droite (9)
Inserto destro
Disque (2)
Disc
Plaquette
à gauche (10)
Inserto sinistro
Tornillo de sujeción (4)
Parafuso tensor
Corps de base (1)
Corpo base
Manchon
de réglage (3)
Manicotto di
regolazione


Adaptateur de réglage (5)
Adattatore regolabile
Vis de serrage (8)
Vite di serraggio
Rondelle (7)
Rondello
Vis de serrage (6)
Vite di serraggio

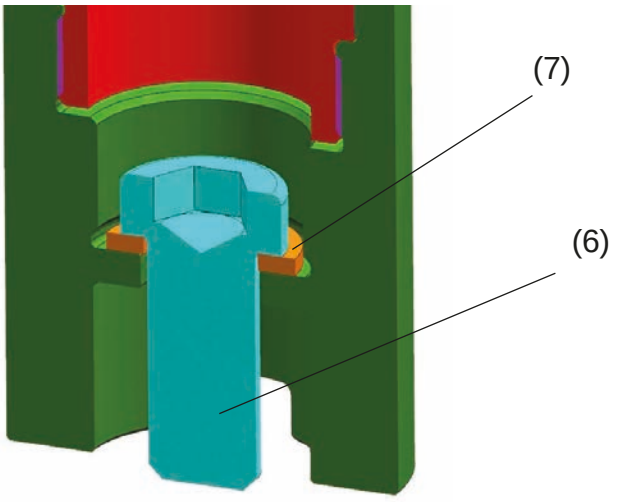
1. Monter la plaquette indexable à l'aide de la vis de serrage (8);
   [version de plaquette à droite (9) et plaquette à gauche (10)]
   Fissare l'inserto con la vite di serraggio (8); inserto destro(9) e inserto sinistro(10)



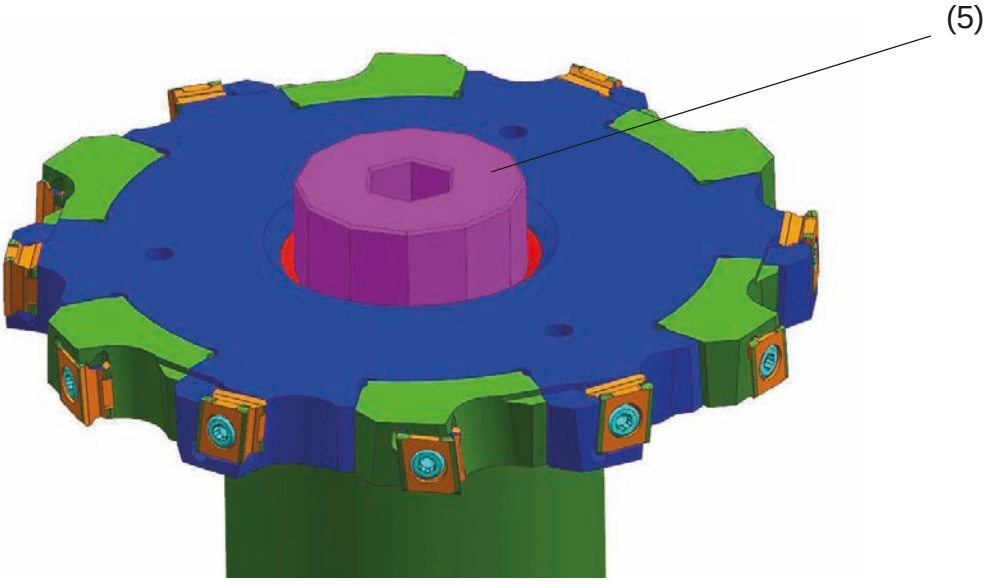
2. Desserrer la vis de serrage (4) et dévisser
   Mollare la vite di serraggio (4) e svitarla



3. Monter la fraise avec la rondelle fournie (7) et la vis de serrage (6) du porte-outil (non illustré)
   Accoppiare il corpo fresa alla rondella (7) tramite la vite di chiusura (6) sul portautensile (non mostrato)



4. Pré-régler la largeur de coupe de la fraise à la dimension requise à l'aide de l'adaptateur de réglage (5)
   Presettare la larghezza di taglio desiderata su di un presetting con l'ausilio dell'adattatore regolabile (5)

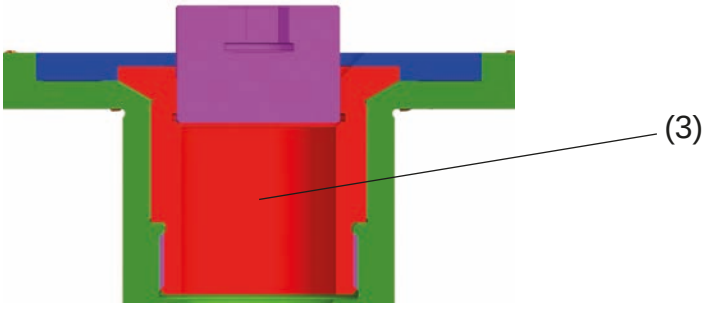


Mise en place du préréglage de l‘outil:

a. Insérez l‘outil monté dans l‘adaptateur du préréglage
b. Assurer la dimension minimale (système 409 → 12,9 mm; système 406 → 9,6 mm) de l‘outil.
   Remarque: le manchon de réglage (3) est complètement serré

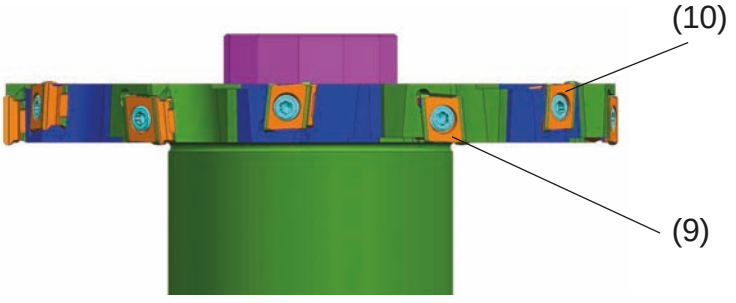
Regolazione su di un presetting:

a. Montare la fresa sull‘adattatore del presetting
b. Portarlo alla largehzza minima: (Sistema 409 → 12.9 mm; Sistema 406 → 9.6 mm).
   Nota: Il corpo (3) deve essere fissato completamente



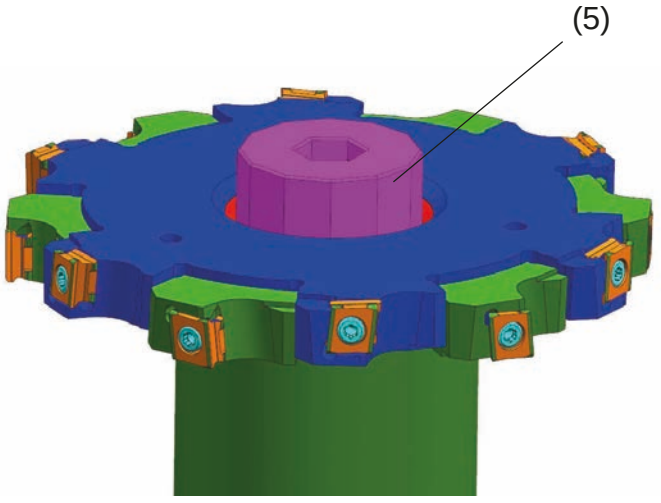
c. Mesurer la rangée inférieure du tranchant [plaquettes gauche (9)]
d. Mesurer la rangée supérieure du tranchant [plaquettes droites (10)]

c. Misurare la fila di inserti inferiore (9)
d. Misurare la fila di inserti superiore (10)



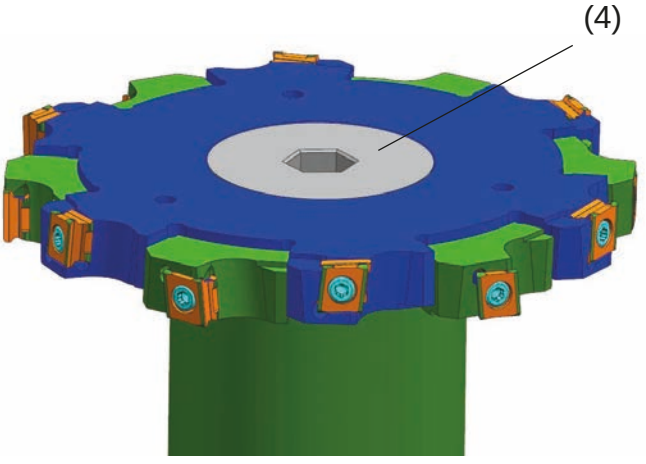
e. Ajustez la largeur de coupe à l'aide de l'adaptateur de réglage (5) (le réglage axial pour chaque tour correspond à 1,5 mm)

e. Regolare la larghezza di taglio tramite l'adattatore (5) (la regolazione assiale corrisponde a 1.5mm ogni giro completo)



f. Visser et serrer la vis de serrage (4)

f. Inserire e avvitare completamento la vite di serraggio (4)



Remarque:

1) Une fois la première rainure usinée, il faut la mesurer ou la vérifier. Si nécessaire, une correction de la largeur de coupe de l'outil de fraisage doit être effectuée.
2) Les pièces individuelles doivent rester propres pendant le montage et le démontage.
3) Il est recommandé de lubrifier ou de graisser les surfaces de roulement et de course du mécanisme de réglage.
4) Notez la largeur de coupe maximale; Système 409 → 18,8 mm;
   Système 406 → 12,9 mm

Nota:

1) Assicurarsi della corretta regolazione dopo aver effettuato la prima scanalatura sul pezzo, ed eventualmente affinare la regolazione.
2) Ciascun componente della fresa deve essere perfettamente pulito e libero da impurità
3) Raccomandiamo l'ingrassaggio o lubrificazione della tenuta e del filetto del meccanismo di regolazione.
4) Attenzione alla massima larghezza di taglio ottenibile:
   Sistema 409 → 18.8 mm; Sistema 406 → 12.9 mm