

Série "Wave Mill"

# Fraise WEX 1000



- Hautes performances avec un grand nombre de dents.
- Excellent état de surface avec le changement de la tolérance de plaquette.
- Haute précision de perpendicularité grâce à l'arête de coupe optimisée.
- Stabilité d'usinage sur des machines peu rigides.
- Economies substantielles grâce aux petites plaquettes AXMT 06.

**SUMITOMO**

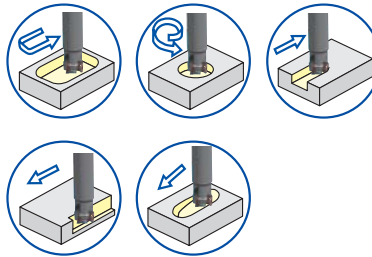
CARBIDE - CBN - DIAMOND

# Série Wave Mill Type WEX



## ■ Caractéristiques

### ● Large Zone d'Applications



Ø D	Angle de Ramping
10	2° 30'
12	1° 45'
14	1° 20'
16	1°
18	45'
20	35'
25	30'

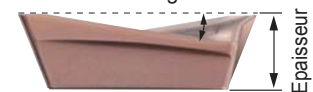
## ■ Plaquette de Précision pour une Meilleure Economie

Le design de plaquette spécifique (type AXMT) avec une géométrie optimisée, permet de réduire les efforts de coupe tout en assurant une fiabilité d'usinage.

Excellent d'état de surface même sous de conditions de coupe difficiles et instables.

Forme curviligne,  
angle d'attaque extra positif

Grand angle



## ■ Gamme Etendue de Plaquettes

La gamme de plaquette inclut le choix possible d'une combinaison de 7 substrats avec 3 brise-copeaux.

Arête curviligne haute  
précision



## ■ Stabilité et Fiabilité

Haute résistance du corps de fraise à la fois contre l'abrasion et la corrosion

Excellente évacuation copeaux par air pulsé et arrosage interne.

## ■ Sélection de Nuances

ISO	Nuan- ce	Finition ~ Coupe légère	Coupe Moyenne	Ebauche ~ Coupe légère
P	Carbure Revêtu	ACP100	ACP200	ACP300

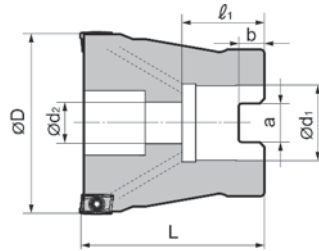
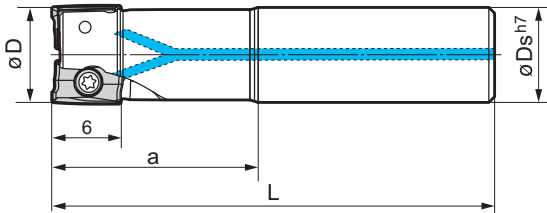
ISO	Nuan- ce	Finition ~ Coupe légère	Coupe Moyenne	Ebauche ~ Coupe légère
K	Carbure Revêtu	ACK200	ACK300	
M	Carbure Revêtu	ACM200	ACM300	

## ■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matière	Dureté	Vitesse de coupe $v_c$ (m/min)	Avance $f_t$ (mm/t)	$a_p$ (mm)	Nuance
P	Aciers Alliés	180~280HB	130 - 180 - 230	0,08 - 0,12 - 0,16	< 6	ACP100 ACP200 ACP300
	Aciers non Alliés	≤ 180HB	150 - 220 - 270	0,10 - 0,15 - 0,20	< 6	ACP200 ACP300
	Aciers à Matrices	200~220HB	80 - 130 - 180	0,08 - 0,12 - 0,16	< 4	ACP200 ACP300
M	Inox.	-	130 - 180 - 230	0,10 - 0,12 - 0,16	< 6	ACM200 ACM300
K	Fontes	250HB	120 - 170 - 240	0,10 - 0,15 - 0,20	< 6	ACK200 ACK300

# Série Wave Mill Type WEX

Angle de coupe	Radial	8°~15°
	Axial	16°~24°



## ■ Fraise (Attach. Cylindrique Standard "E")

	Design		Dimensions			
	Cat. No.	Nbre de Dents	ØD	a	L	ØDs
WEX1000E	WEX1010E	2	10	17	50	10
	WEX1012E	3	12	20	80	12
	WEX1014E	3	14	22	80	16
	WEX1016E	4	16	20	90	16
	WEX1018E	4	18	20	100	20
	WEX1020E	5	20	22	100	20
	WEX1025E	7	25	25	115	20

## ■ Fraise (Attach. Alésage "F")

	Design		Dimensions						
	Cat. No.	Nbre Dents	ØD	Ød <sub>1</sub>	Ød <sub>2</sub>	a	b	L	ℓ <sub>1</sub>
WEX1000F	WEX1032F	8	32	16	9	8,4	5,6	40	18
	WEX1040F	10	40	16	9	8,4	5,6	40	18
	WEX1050F	12	50	22	11	10,4	6,3	40	18
	WEX1063F	14	63	22	11	10,4	6,3	40	18

## ■ Fraise (Attach. Type Long "EL")

	Design		Dimensions			
	Cat. No.	Nb Dents	ØD	a	L	ØDs
WEX1000EL	WEX1010EL	2	10	17	100	8
	WEX1012EL	2	12	20	120	10
	WEX1014EL	3	14	20	145	12
	WEX1016EL	3	16	20	160	14
	WEX1016EL-15	3	16	20	160	15
	WEX1018EL	3	18	20	180	16
	WEX1020EL	4	20	25	200	18
	WEX1020EL-19	4	20	25	200	19

Les plaquettes ne sont pas incluses

## ■ Pièces Détachées

Vis	Clé	Couple de serrage Recommandé (N·m)		Fraise
BFTX01804IP	TRXR06IP	0,5	TRDR06IP05	Série WEX1000

## ■ Plaquettes pour Fraise WEX1000

Hautes vitesses / Finition	P		K		M S			
	P	P	K	K	M S	M S		
Coupe générale	P		K		M S			
Ebauche	P		K		M S			
Cat. No.	R	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300
AXMT060204PDER-L	0,4	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060208PDER-L	0,8	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060212PDER-L	1,2	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060204PDER-G	0,4	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060208PDER-G	0,8	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060212PDER-G	1,2	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060204PDER-H	0,4	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060208PDER-H	0,8	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060212PDER-H	1,2	●	●	●	●	●	●	●

L - Finition  
G - Général  
H - Arête robuste

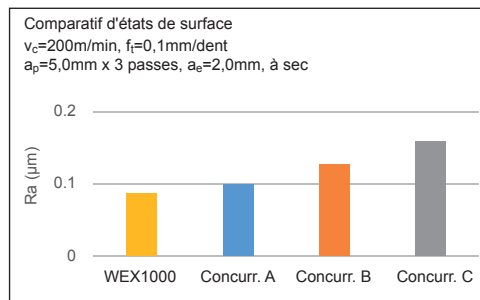
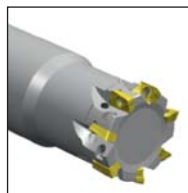
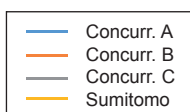
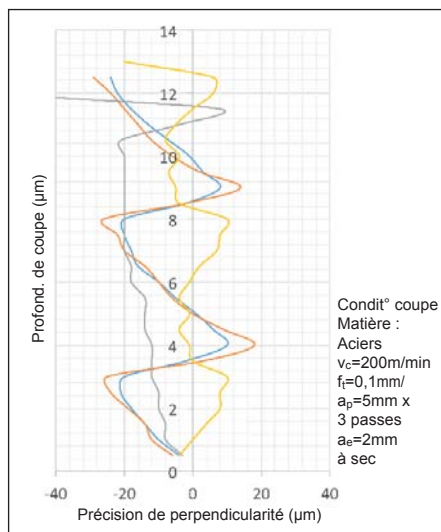
● Stock Europe

P Aciers  
M Inox.  
K Fontes  
S Superaliages

# Série Wave Mill Type WEX

## ■ Performances

La combinaison du corps de fraise et de la précision des plaquettes procure une très haute performance de coupe avec une excellente perpendicularité.



Aciers à matrices (moulage par injection)  
Matière : 40CrMnNiMo 8-6-4  
Plaquette : AXMT060204PDER-H ACP200

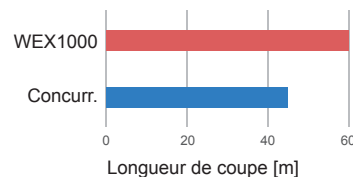
Meilleur état de surface  
par rapport au concurrent.



$v_c = 210\text{m/min}$   
 $v_f = 2500\text{mm/min}$   
 $f_t = 0,15\text{mm/dent}$   
 $a_p = 0,3\text{mm}$   
 $a_e = 5\text{mm}$

Matière : X12Cr13  
Machine : CNC Machine verticale  
Plaquette : AXMT060204PDER-G ACM300

Durée de vie + 30%.



$v_c = 60\text{m/min}$   
 $v_f = 860\text{mm/min}$   
 $f_t = 0,18\text{mm/dent}$   
 $a_p = 1,0\text{mm}$



(Germany)  
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH  
Siemensring 84, D - 47877 Willich

Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 41072  
Info@SumitomoTool.com  
www.SumitomoTool.com



(France)  
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH  
Parc Technologique - CE2924 Lisses  
22 Rue du Bois Chaland - 91029 Evry Cedex  
Tél. : +33(0)169 89 83 83, Fax : +33(0)1 60 86 23 16  
E-mail : contactfr@sumitomotool.com  
Internet : www.sumitomotool.com



Distribué par :