

Fraisage Haute Précision

Fraises Série Wavemill WEZ

Fraisage Polyvalent Optimisé



Extension de gamme -
Nouvelles nuances carbure revêtues
XCU2500/XCK2000



Série "WaveMill" WEZ



■ Caractéristiques

- **Multi-applications**
Gamme étendue de fraises destinée à une large zone d'applications allant du Ø14 mm au Ø160 mm, incluant un ramping important.
- **Usinage Haute Qualité**
L'optimisation de l'arête de coupe vive avec le design haute précision assure une excellente tenue de cotes pour un état de surface usinée d'excellente qualité.
- **Arête vive - Effort de coupe réduit**
Suppression des bavures - Réduction du bruit
La gamme est orientée vers les arêtes vives incluant les plaquettes affûtées.
- **Matières Usinées**
En plus de la nuance carbure revêtue universelle ACU2500, la nouvelle génération hautes performances de nuances XCU2500/XCK2000 a été ajoutée. Application aux aciers, aciers inoxydables, aux fontes, aux matières exotiques et autres.

■ Gamme WEZ

Type	Cat. No.	Dia. (mm)/ Nombre de Dents																
		Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø26	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125
Attach. Alésage	WEZ 11000RS											4, 6	5, 7	6, 8	7, 10	9, 12		
	WEZ 11000R (Inch)														7, 10	9, 12		
	WEZ 17000R (Pouce)											3, 4	3, 5	4, 6	4, 7	5, 8	6, 9, 11	8, 10, 12
	WEZ 17000R (Inch)														4, 7	5, 8	6, 9, 11	8, 10, 12
Attach. Cylindrique	WEZ 11000E	1	2*	2	2*, 3*	3	2, 3*, 4*		4	4	2, 3, 4, 5*	5	2, 4, 6	5, 7	8	10		
	WEZ 11000ES (Pouce)	1	2*		3*		4*											
	WEZ 11000EL	1	2*	2	2*	2	2*, 3		2	2	2*, 3	2, 3	2	3				
	WEZ 17000E						2*		2	3	2, 3*	3	3, 4	3*, 5*	4*, 6*	7		
	WEZ 17000ES						2				3							
	WEZ 17000EL						2		2	2	2*, 3	2	2, 3, 4	3*, 5*	4*, 6*			
Modulaire	WEZ 11000M		2	2	2, 3	3	2, 3, 4	4, 5	4, 5	2, 4, 5	2, 3, 4, 5	2, 5	2, 4, 5, 6					
	WEZ 17000M						2, 3		2	2, 3	2, 3, 4	2, 3	2, 3, 4					

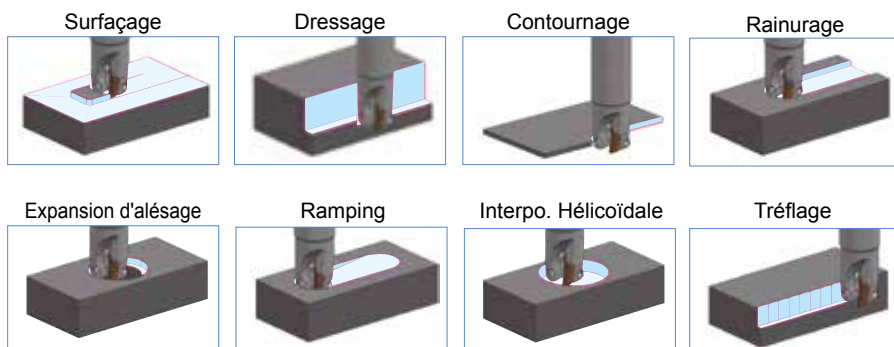
* Différents Dia. de queue en stock

■ Gamme WEZR

Type	Cat. No.	Dia. (mm)/ Nombre de Dents								
		Ø20	Ø25	Ø30	Ø32	Ø35	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80
Attach. Alésage	WEZR 11000RS						4	4		
	WEZR 17000RS							2, 3, 4	3, 4, 5	5
Attach. Cylindrique	WEZR 11000E	1, 2	2	2	2, 3	3	3, 4			
	WEZR 17000E						2, 3	2, 3		
Modulaire	WEZR 11000M				3					
	WEZR 17000M						3			

■ Applications

Ramping, Interpolation hélicoïdale, Tréfilage...



■ Design Optimisé

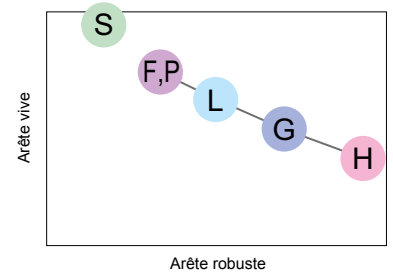
Fixation sécurisée.



WEZ11

■ Brise-copeaux - Gamme

Matière :		P	M	K	S	H		N
Brise-copeaux	Type L	Type G	Type H	Type F	Type P	Type S		
AO_T11 Géométrie arêt de coupe								
AO_T17 Géométrie arêt de coupe								
Applications	Finition, usinage faible rigidité	Géométrie principale coupe générale ~ interrompue	Coupe sévère et interrompue, des aciers trempés	Finition, faible bavure	Finition, Haute précision excellent fini de surface	Pour Métaux Non-ferreux		



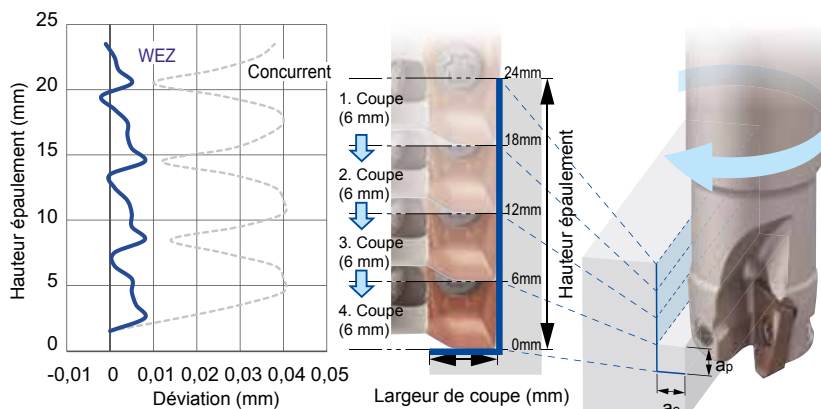
■ Plaquettes

Nuance principale : ACU2500; Type S: H20, DL2000

Cat. No.	Rayon (mm)													
	R0,2	R0,4	R0,5	R0,8	R1,0	R1,2	R1,6	R2,0	R2,4	R3,0	R3,2	R4,0	R5,0	R6,4
AOMT 11T3 PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
AOMT 11T3 PEER-H		●		●		●	●							
AOET 11T3 PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
AOET 11T3 PEER-P16	●	●	●	●	●	●	●							
AOET 11T3 PEER-P20	●	●	●	●	●	●	●							
AOET 11T3 PEER-P25	●	●	●	●	●	●	●							
AOET 11T3 PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
AOMT 1705 PEER-L	●			●		●	●							
AOMT 1705 PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOMT 1705 PEER-H		●		●		●	●							
AOET 1705 PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AOET 1705 PEER-P25	●	●	●	●	●	●	●							
AOET 1705 PEER-P32	●	●	●	●	●	●	●							
AOET 1705 PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

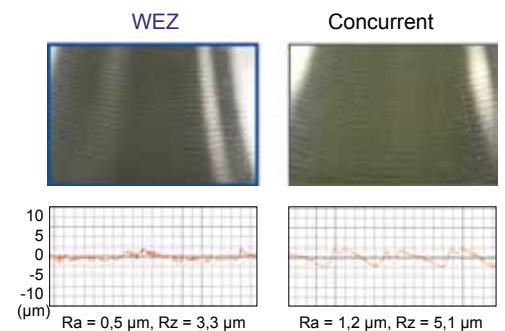
■ Haute Précision, Fraisage Haute Qualité

● Equerrage Précis

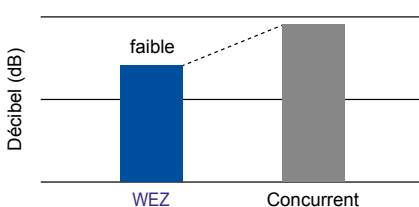


Machine : Centre vertical BT40,
 Matière : C50
 Outil : WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 dents)
 Plaquette : AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
 Conditions : $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/dent, $a_p = 6$ mm x 4 passes, $a_e = 5$ mm, à sec

● Qualité de Surface Excellente



● Faible effort de coupe - réduction significative du bruit



Machine : Centre vertical BT40,
 Matière : C50
 Outil : WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 dents)
 Plaquette : AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
 Conditions : $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/dent, $a_p = 8$ mm, $a_e = 5$ mm, à sec



■ Caractéristiques

Préconisé pour les machines polyvalentes
Fraises type court idéalement pour la faible rigidité

Excellente qualité de surface usinée

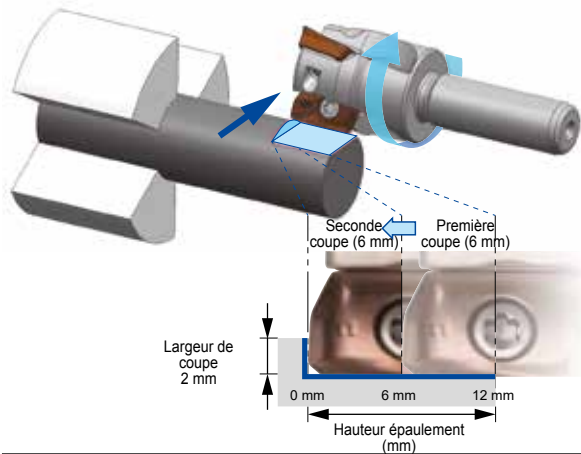
Design optimisé pour les pinces de serrage ER avec contact frontal, ce qui augmente la rigidité et permet d'obtenir une excellente précision d'épaulement et une bonne qualité de surface.

Gamme étendue de plaquettes

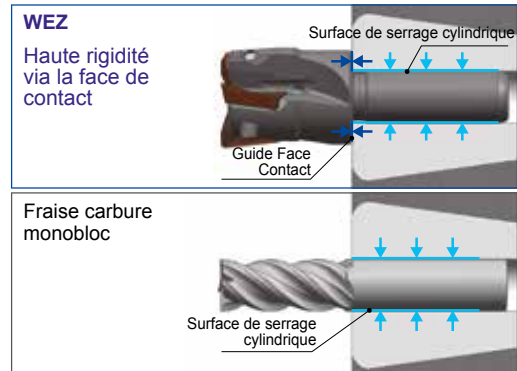
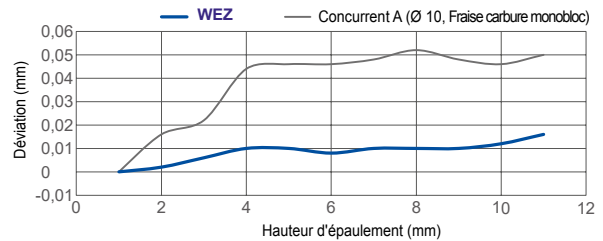
Multi-applications, choix important de brise-copeaux avec des arêtes vives, de rayons d'angle différents et de nuances spécifiques pour certains matériaux.

■ Performances

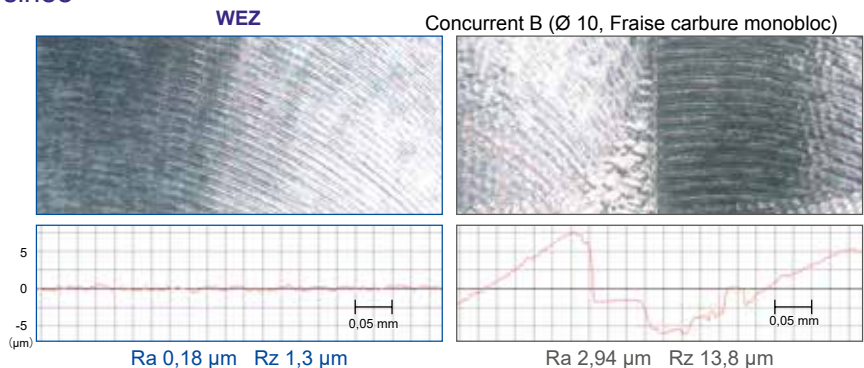
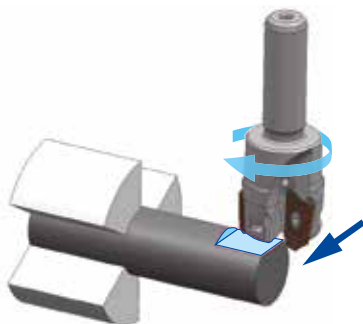
● Excellent équilibrage



Machine : Tour CN
Matière : X5CrNiS1810, Ø 16 barre cylindrique
Outil : WEZ11020ES03-10 (Ø 20, 3 goujures)
Plaquette : AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Condit° de coupe : $v_c = 100$ m/min, $f_z = 0,08$ mm/z
 $a_p = 6$ mm x 2 passes, $a_e = 2$ mm, Arrosage



● Excellente Qualité de Surface Usinée

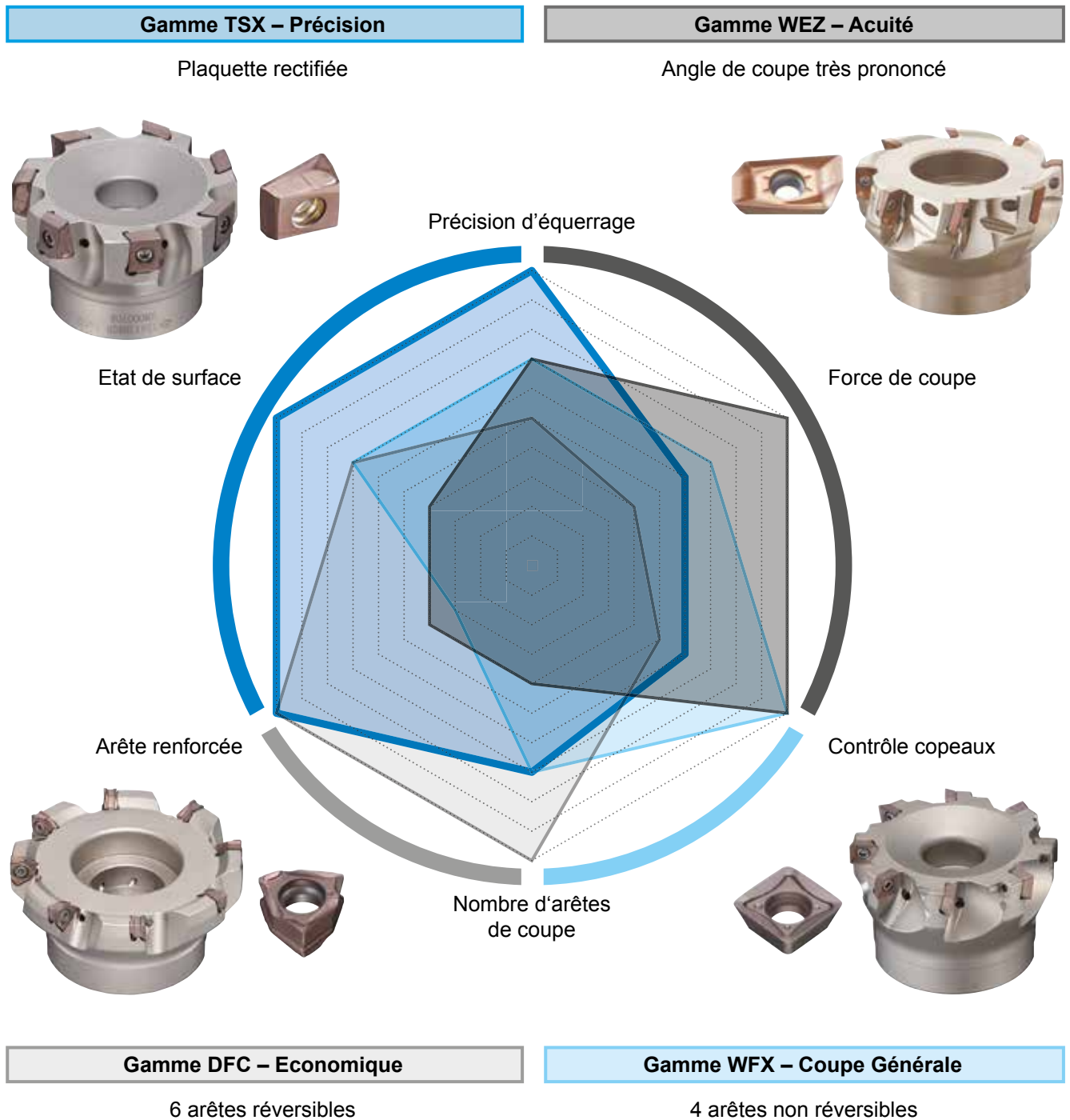


Machine : Tour CN
Matière : X5CrNiS1810, Ø 16 barre cylindrique
Outil : WEZ11020ES03-10 (Ø 20, 3 dents)
Plaquette : AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Condit° de coupe : **WEZ** : $v_c = 100$ m/min, $f_z = 0,05$ mm/z, $a_p = 2$ mm, $a_e = 12$ mm, Arrosage
Concurrent : $v_c = 100$ m/min, $f_z = 0,05$ mm/z, $a_p = 2$ mm, $a_e = 6$ mm x 2 passes, Arrosage
(Fraise carbure monobloc)

Le diamètre plus grand par rapport aux fraises monobloc permet de réduire le nombre de passes pour une meilleure efficacité de fraisage.

WEZ offre un très bon état de surface en fraisage d'épaulement sans nul besoin d'action de finition supplémentaire.

■ Fraise à surfacer-dresser – Guide de sélection



★★★ Top recommandation

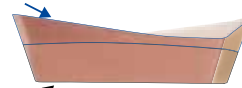
	Etat de surface	Précision équerrage	Effort de coupe	Contrôle copeaux	Nombre d'arêtes	Arête renforcée
WEZ	★★★	★★★	★★★	★★★	★	★★☆
TSX	★★★	★★★	★★	★★☆	★★	★★★
DFC	★★☆	★	★	★★☆	★★★	★★★
WFX	★★☆	★★	★★	★★★	★★	★★

■ Plaquette Haute Précision avec Arête Robuste pour des Efforts de Coupe Réduits

Arête de coupe et face d'appui affûtées

La face d'appui est rectifiée de même que l'arête de coupe garantissant le positionnement lors du montage sur la fraise. Haute précision et excellente qualité d'usinage.

Forme curviligne,
angle d'attaque extra positif



Face d'appui

■ Brise-copeaux

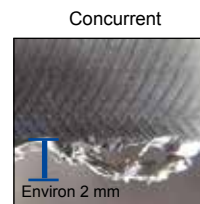
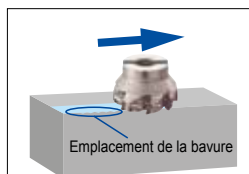
Type F

Arête vive pour la haute précision



L'arête vive offre un meilleur contrôle des bavures

Excellente perpendicularité.



Machine : Centre vertical BT50,
Matière : X5CrNiS18 9
Outil : WEZ 11050 RS07 (Ø 50, 7 dents)
Plaquette : AOET11T308PEER-F (ACU2500)
Conditions : $v_c = 120$ m/min, $f_z = 0,12$ mm/dent, $a_p = 1$ mm, $a_e = 30$ mm, à sec

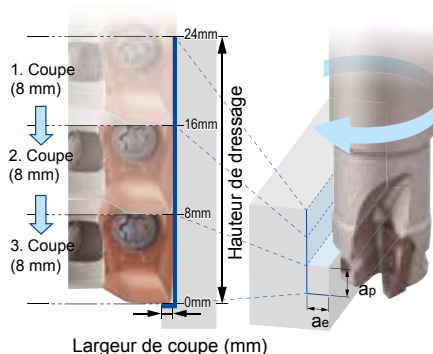
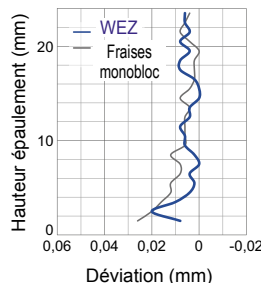
Type P

Excellente perpendicularité, résultats similaires aux fraises monobloc



Plaquette premium avec le design optimisé de l'arête pour chaque dia. de frais tout en maintenant l'efficacité du brise-copeaux type F.

Assure un équerrage précis identique aux résultats obtenus avec des fraises monobloc



Type P - Sélection de Brise-copeaux

Cat. No.	Dia. de coupe (mm)									
	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø22	Ø25	Ø28	Ø30	Ø32	Ø35 => Ø40
AOET11T3__PEER-P__	-P16	-P20	-	-P25	-	-	-	-	-	-
AOET1705__PEER-P__	-	-	-	-	-	-P25	-	-P32	-	-

Machine : Centre vertical BT50,
Matière : C50
Outil : WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 dents)
Plaquette : AOET11T308PEER-P20 (ACU2500)
Conditions de coupe : $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/dent, $a_p = 8$ mm x 3 passes, $a_e = 1$ mm, à sec

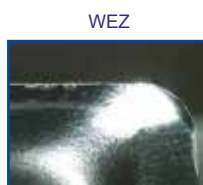
Type S

Arête vive pour les métaux non-ferreux, excellente résistance contre l'adhésion



Suppression de l'arête rapportée

Le revêtement DLC apporte une excellente résistance contre le collage.



Machine : Centre vertical BT50,
Matière : AISi12Cu
Outil : WEZ 11020 E03 (Ø 20, 3 dents)
Plaquette : AOET11T308PEER-S (H20)
Conditions : $v_c = 350$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/dent, $a_p = 3$ mm, $a_e = 10$ mm, à sec

Guide de Sélection des Nuances

Nuances carbure revêtues de nouvelle génération XCU2500/XCK2000 désormais disponibles. Gamme de revêtements plus performants en plus du carbure et du cermet pour le fraisage de des aciers inoxydables, des fontes et des alliages d'aluminium.

		Finition - Semi Finition	Coupe moyenne	Ébauche - Coupe sévère
P	Carbure revêtu	ACU2500	XCU2500	ACP2000
		ACP3000		
	Cermet	T2500A		
M	Carbure revêtu	ACU2500	XCU2500	ACM200
		ACM300		
K	Carbure revêtu	ACU2500	XCU2500	XCK2000
		ACK2000		ACK3000
N	Carbure revêtu	DL2000		
	Carbure		H20	

▽ : CVD ▲ : PVD

Revêtement

Nouvelle technologie de revêtement Absotech™ (absolute technology) garantissant une excellente stabilité.

ABSOTECH CVD

Traitement de surface spécial
Supprime la fissuration thermique en introduisant une contrainte de compression élevée, ce qui permet d'obtenir une résistance à l'écaillage plus de deux fois supérieure à celle des types conventionnels.

Contrôle de l'orientation des cristaux Al₂O₃
En contrôlant la direction de croissance, Al₂O₃ est renforcé pour une résistance à l'usure en cratère plus de deux fois supérieure à celle des types conventionnels.

Dureté élevée TiCN
La composition riche en C accroît la dureté du TiCN pour une résistance à l'usure en dépouille 2 fois supérieure à celle des types conventionnels

Nuances : ACP2000, ACK2000

ABSOTECH PVD

Nouvelle composition multicouche haute performance
Dureté plus élevée et résistance à l'usure deux fois supérieure à la résistance conventionnelle grâce à une structure cristalline fine. Revêtement nanocouche base AlTiCrBN.

Force d'adhérence élevée
Adhérence du revêtement considérablement améliorée. Résistance à l'écaillage plus de deux fois supérieure à celle des types conventionnels.

Nuances : ACU2500, ACP3000, ACK3000

ABSOTECH X CVD

Al_{0.5}Ti_{0.5}N
Al_{0.9}Ti_{0.1}N

AITN en cristal cubique pur à haute teneur en Al
Le contrôle structurel permet des couches d'AITN composées différentes sont empilées au niveau du nanomètre. Avec une composition élevée en Al contenant plus de 80% d'Al en moyenne, il conserve également une structure cristalline cubique pour atteindre une excellente résistance thermique et une grande dureté. Résistance à l'usure considérablement améliorée.

Traitement de surface spécial
Le traitement de surface exclusif introduit une forte contrainte de compression dans le revêtement, supprimant ainsi le développement de fissures. La résistance à la rupture et aux fissures thermiques est considérablement améliorée.

Nuances : XCU2500, XCK2000

Nuances

CVD

ISO	Nuances	Dureté(HRA)	TRS (GPa)	Type revêt.	Épaisseur revêt. (µm)	Caractéristiques	Ancien
P	ACP2000	89,5	3,2	ABSOTECH	10	- Usinage à grandes vitesses de l'acier - Substrat en carbure résistant et d'un nouveau revêtement offrant une excellente résistance à la fissuration thermique - durée de vie élevée et stable.	ACP100
	XCU2500	89,5	3,2	ABSOTECH X	6	- Nuance polyvalente pour une grande variété de matières (acier, fonte, inox). Nouveau revêtement combinant résistance à l'usure et à la rupture apportant une durée de vie plus élevée en coupe hautes vitesses et moyennes.	—
M	ACM200	89,8	3,4	Super FF	6	- Usinage des aciers inoxydables de grande dureté. - Substrat en carbure cimenté à haute résistance nouvellement développé avec une excellente résistance à l'usure et à la chaleur, montrant une stabilité exceptionnelle lors de l'usinage des inox.	AC230
K	ACK2000	91,7	3,1	ABSOTECH	10	- Fraisage à grande vitesse de la fonte - Substrat carbure résistant et un nouveau revêtement offrant une excellente résistance thermique permettant une longue durée de vie de l'outil lors de l'usinage à grande vitesse.	ACK100 ACK200
	XCK2000	91,7	2,5	ABSOTECH X	6	- Fraisage à grande vitesse des fontes - Associé à un substrat en carbure de haute dureté, le nouveau revêtement combinant la résistance à l'usure et à la rupture permet d'obtenir une durée de vie d'outil exceptionnelle en coupe à vitesse moyenne et élevée.	—

PVD

ISO	Nuances	Dureté(HRA)	TRS (GPa)	Type revêt.	Épaisseur revêt. (µm)	Caractéristiques	Ancien
P	ACU2500	91,6	3,8	ABSOTECH	3	- Coupe générale des aciers, des inox et des fontes - Substrat en carbure offrant une excellente résistance à la rupture et à l'usure, ainsi qu'un nouveau revêtement offrant une excellente résistance à l'usure et à l'écaillage, offrant une durée de vie stable et longue avec différentes nuances.	—
	ACP3000	89,5	3,2	ABSOTECH	3	- Premier choix recommandé pour le fraisage de l'acier - Le substrat en carbure, qui présente une excellente résistance aux fissures thermiques, ainsi qu'un nouveau revêtement présentant une excellente résistance à l'usure et à l'écaillage, permet d'obtenir une durée de vie stable et longue pour une large gamme de conditions de coupe.	ACP200 ACP300
M	ACM300	89,8	3,4	(Nouveau) Super ZX	3	- Premier choix recommandé pour le fraisage des inox.. - Substrat en carbure cimenté à haute résistance et un revêtement super multicouche pour une résistance à l'usure et à la rupture de niveau supérieur.	—
K	ACK3000	91,7	3,1	ABSOTECH	3	- Premier choix recommandé pour le fraisage des fontes - Substrat en carbure à haute conductivité thermique et un nouveau revêtement offrant une excellente résistance à l'usure et à l'écaillage, permettant d'obtenir une durée de vie stable et longue pour des applications diverses dans les fontes.	ACK300
N	DL2000	91,6	3,8	AURORA (DLC)	0,5	- Destiné au fraisage de métaux non-ferreux, utilisant un revêtement DLC avec un faible coefficient de friction et une excellente résistance à l'adhérence.	—

Cermet

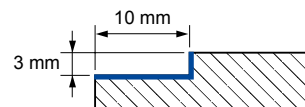
ISO	Nuance	Dureté (HRA)	TRS (GPa)	Type revêt.	Épaisseur revêt. (µm)	Caractéristiques	Ancien
P M	T2500A	91,8	2,4	—	—	- Finition des aciers et des inox.. - La structure fine et uniforme du grain améliore considérablement la ténacité, permettant de prolonger la durée de vie des outils et d'obtenir d'excellents états de surface	T250A

■ Conditions de Coupe Recommandées

● WEZ11

Fraise : WEZ 11020 E03
 Plaquette : AO_T11T3 ---
 Conditions de Coupe : $a_p = 3 \text{ mm}$, $a_e = 10 \text{ mm}$, à sec

Min. - Optimum - Max.



ISO	Matières	HB	Brise-copeaux	Nuances													
				ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000			
				Avance (mm/dent)													
				0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,18	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,08-0,15-0,20	0,05-0,10-0,15			
Vitesse de coupe v_c (m/min)																	
P	Aciers, <0,15%C, recuits	125	G	270-320-370	300-350-400	300-350-400	250-300-350	230-280-330									
		190	G	170-220-270	200-250-300	200-250-300	150-200-250	130-180-230									
		250	G	140-180-220	160-200-245	160-200-245	120-160-200	105-145-185									
		270	G	110-145-175	130-165-195	130-165-195	100-130-165	85-115-150									
		300	G	70-90-110	80-100-120	80-100-120	60-80-100	50-70-90									
	Aciers bas carbone, recuits	180	G	160-205-255	190-235-280	190-235-280	140-190-235	120-170-215									
		275	G	90-120-150	110-135-165	110-135-165	80-110-140	70-100-125									
		300	G	85-110-130	100-125-150	100-125-150	75-100-125	65-90-115									
		350	G	60-80-100	70-90-110	70-90-110	50-70-90	45-65-85									
		325	G	55-70-85	60-80-100	60-80-100	50-65-80										
M	Inox., ferritiques/martensitiques, recuits	200	G	110-140-170	160-190-210						140-170-190	90-110-140					
		240	G	100-125-150	145-170-190						125-150-170	80-100-125					
		180	G	120-150-180	170-200-220						150-180-200	100-120-150					
K	Fontes grises		G	150-200-250	250-300-350			250-300-350	250-300-350	170-220-270							
	Fontes nodulaires		G	90-120-150	150-180-210			150-180-210	150-180-210	100-130-160							
S	Alliages réfractaires, base Fe, recuits		G	30-40-55							35-45-60	25-35-50					
			G	60-80-100							70-90-110	50-70-90					
N	Alliages d'alu., Si < 12,6%		S													500-750-100	
			S													170-200-250	
	Alliages cuivre		S													300-330-350	

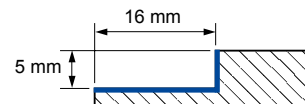
Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

Pour le rainurage, réduire les valeurs d'avance à 70 % des valeurs indiquées ci-dessus.

● WEZ17

Fraise : WEZ 17032 E03
 Plaquette : AO_T1705---
 Conditions de Coupe : $a_p = 5 \text{ mm}$, $a_e = 16 \text{ mm}$, à sec

Min. - Optimum - Max.

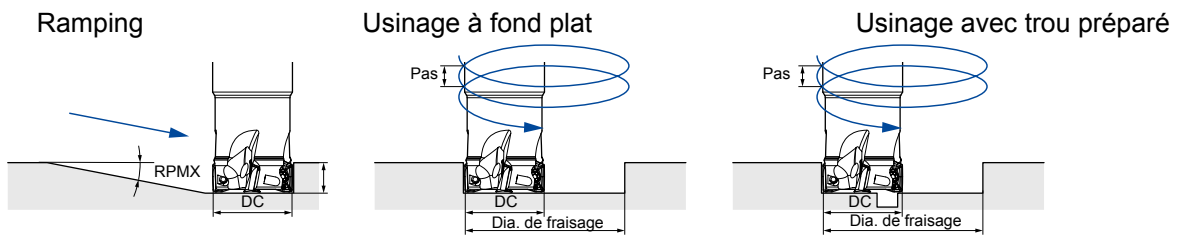


ISO	Matières	HB	Brise-copeaux	Nuances													
				ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	T2500A	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	DL2000			
				Avance (mm/dent)													
				0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,15-0,22	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,10-0,20-0,28	0,05-0,10-0,15			
Vitesse de coupe v_c (m/min)																	
P	Aciers, <0,15%C, recuits	125	G	285-335-390	315-360-420	315-360-420	265-315-370	240-295-345									
		190	G	180-230-285	210-265-315	210-265-315	160-210-265	135-190-240									
		250	G	145-190-230	170-210-255	170-210-255	130-170-215	110-155-195									
		270	G	115-150-185	135-170-205	135-170-205	100-135-170	90-125-155									
		300	G	70-90-115	85-105-125	85-105-125	65-85-105	55-75-95									
	Aciers bas carbone, annealed	180	G	170-220-265	200-245-295	200-245-295	150-200-250	130-180-225									
		275	G	100-130-155	115-145-175	115-145-175	85-115-145	75-105-135									
		300	G	90-115-140	105-130-155	105-130-155	75-105-130	65-90-120									
		350	G	65-85-100	75-95-115	75-95-115	55-75-95	50-70-85									
		325	G	55-75-90	65-85-100	65-85-100	50-65-85										
M	Inox., ferritiques/martensitiques, recuits	200	G	115-145-175	165-195-215						145-175-195	100-115-145					
		240	G	105-130-155	150-175-195						130-155-175	85-105-130					
		180	G	125-155-190	180-210-230						160-190-210	105-125-160					
K	Fontes grises		G	160-210-265	265-315-370			265-315-370	265-315-370	180-230-285							
	Fontes nodulaires		G	95-125-160	160-190-220			160-190-220	160-190-220	105-140-170							
S	Alliages réfractaires, base Fe, recuits		G	30-40-60							35-45-60	25-35-50					
			G	60-85-105							75-95-115	50-75-95					
N	Alliages d'alu., Si < 12,6%		S													500-750-100	
			S													170-200-250	
	Alliages cuivre		S													300-330-350	

Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

Pour le rainurage, réduire les valeurs d'avance à 70 % des valeurs indiquées ci-dessus.

■ Ramping / Limites Supérieures en Fraisage Hélicoïdal



● Type WEZ11

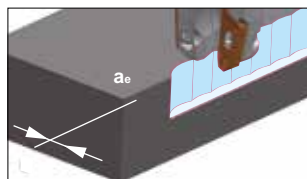
DC Ø (mm)	Angle de Ramping Max.	Usinage à fond plat				Usinage avec pré trou	
	RPMX (°)	Dia. de fraisage Max. (mm)	Pas Max. (mm/tr)	Dia. de fraisage Min. (mm)	Pas Max. (mm/tr)	Dia. de fraisage Max. (mm)	Pas Max. (mm/tr)
14	13,2	25,3	8,4	23,1	5,9	19,0	1,9
16	10,5	29,3	7,6	27,0	5,6	21,7	1,5
18	8,1	33,3	6,7	30,9	5,0	25,2	1,4
20	6,5	37,3	6,0	34,9	4,6	29,1	1,3
22	5,3	41,3	5,4	38,8	4,3	32,9	1,3
25	4,1	47,3	4,8	44,8	3,9	38,9	1,3
28	3,4	53,3	4,4	50,7	3,6	44,9	1,3
30	3,0	57,3	4,2	54,7	3,5	48,8	1,3
32	2,7	61,3	4,0	58,7	3,3	52,8	1,2
35	2,3	67,3	3,8	64,6	3,1	58,8	1,2
40	1,8	77,3	3,4	74,6	2,9	68,8	1,2
50	1,2	97,3	3,0	94,6	2,6	88,8	1,1
63	0,8	123,3	2,8	120,5	2,5	114,7	1,1

● Type WEZ17

DC Ø (mm)	Angle de Ramping Max.	Usinage à fond plat				Usinage avec pré trou	
	RPMX (°)	Dia. de fraisage Max. (mm)	Pas Max. (mm/tr)	Dia. de fraisage Min. (mm)	Pas Max. (mm/tr)	Dia. de fraisage Max. (mm)	Pas Max. (mm/tr)
25	10,8	47,3	13,0	41,0	8,3	33,1	1,8
28	8,1	53,3	11,1	46,9	7,5	39,0	1,8
30	7,0	57,3	10,2	50,9	7,0	43,0	1,8
32	6,1	61,3	9,5	54,9	6,7	47,0	1,7
35	5,1	67,3	8,7	60,8	6,2	53,0	1,7
40	4,0	77,3	7,7	70,8	5,7	63,0	1,7
50	2,5	97,3	6,5	90,7	5,0	83,0	1,6
63	1,8	123,3	5,6	116,7	4,5	109,0	1,6

* Les données ci-dessus sont pour un Rayon 0,8 mm

■ Tréflage - Limite Supérieure pour la Largeur Radiale a_e



Type	a_e (mm) Max.
WEZ11	3
WEZ17	5

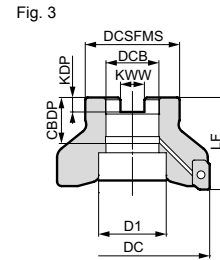
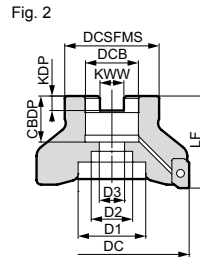
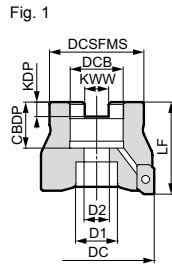
■ Précautions de montage

- (1) Nettoyer l'emplacement de l'assise.
- (2) Appliquez une lubrification sur le filetage de la vis ainsi que sur la tête pour éviter tout grippage.
- (3) Tout en appuyant fermement la plaquette contre la surface de l'assise, bien serrez les vis avec la clé fournie.
- (4) Après le serrage, vérifiez qu'il n'y a aucun espace entre les surfaces.



Série "WaveMill" WEZ 11000 R(S)

Angles de Coupe	Radial	-7° - -11°	10 mm	90°
	Axial	14° - 15°		



■ Fraise - WEZ (Attach. Alésage)

Dimensions (mm)

	Cat. No.	Stock	DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDF	D1	D2	D3	Nbre. de Dents	Poids (kg)	Fig.
Métrique	WEZ 11040RS04	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	-	4	0,21	1
	11040RS06	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	-	6	0,20	1
	11050RS05	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	5	0,32	1
	11050RS07	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	7	0,31	1
	11063RS06	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	6	0,58	1
	11063RS08	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	8	0,57	1
	11080RS07	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	-	7	1,08	1
	11080RS10	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	-	10	1,07	1
	11100RS09	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	-	-	9	1,57	3
11100RS12	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	46	-	-	12	1,56	3	
Pouce	WEZ 11080R07	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	-	7	1,09	1
	11080R10	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	-	10	1,08	1
	11100R09	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	9	2,12	2
	11100R12	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	12	2,10	2

Vis vendue séparément. Vérifier le dia. du porte-fraise(DCB) correspondant au corps de fraise sélectionné

* Par sécurité pour les corps de fraise Ø 80 mm et Ø 100 mm utiliser les vis CHC - JIS B1176.
(Ø 80 mm : M12x30 ~ 35 mm, Ø 100 mm : M16x40x45 mm)

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé			
WEZ 11040RS04						
11040RS06						
11050RS05						
11050RS07						
11063RS06						
11063RS08						
11080R(S)07						
11080R(S)10						
11100R(S)09						
11100R(S)12						
				BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

■ Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

■ Identification

WEZ 11 050 R S 07

Série Fraise Taille Plaquette Dia. de coupe Sens avance Métrique Nombre de Dents

*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit:

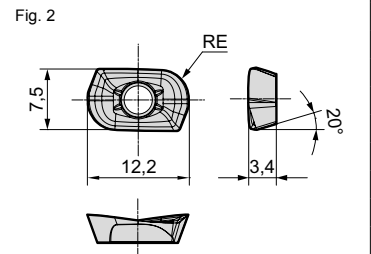
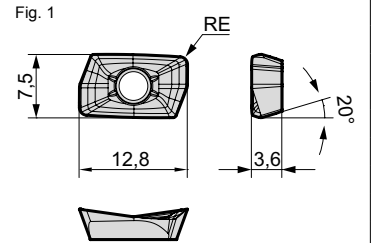
Reworking guidelines
 Rayon = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
 Rayon = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
 Rayon = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
 Standard: R = 1 mm

C : Chanfrein
 R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

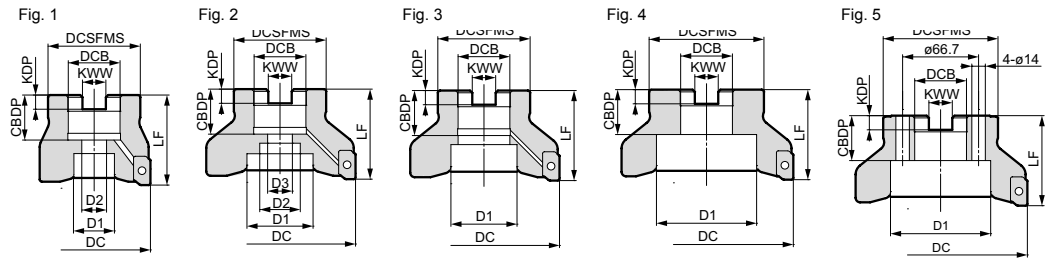
Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	●	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	□	□	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	□	□	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	□	□	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-							-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-							-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-							-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-							-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-							-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-							-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-							-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-							-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-							-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-							-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-							-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2



L : Faible effort de coupe
G : Coupe Générale
H : Arête robuste
F : Finition
P : Haute précision
S : Métaux non-ferreux

Séries "Wave Mill" WEZ 17000 R(S)

Angles de Coupe	Radial	-4° - -9°	15 mm	90°
	Axial	10° - 15°		



■ Fraise - WEZ (Attach. Alésage)

Dimensions (mm)

	Cat. No.	Stock	DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2	D3	Nbre. de Dents	Poids (kg)	Fig.
Métrique	WEZ 17040RS03	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	-	3	0,19	1
	17040RS04	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	-	4	0,16	1
	17050RS03	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	3	0,30	1
	17050RS05	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	5	0,26	1
	17063RS04	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	4	0,54	1
	17063RS06	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	-	6	0,51	1
	17080RS04	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	-	4	1,10	1
	17080RS07	●	*80	55	50	27	12,4	7,0	22	20	14	-	7	1,05	1
	17100RS05	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	32	46	-	5	1,58	3
	17100RS08	●	100	70	50	32	14,4	8,0	32	32	46	-	8	1,57	3
	17125RS06	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	-	6	3,04	1
	17125RS09	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	-	9	3,07	1
	17125RS11	●	125	80	63	40	16,4	9,0	29	52	29	-	11	3,02	1
17160RS08	●	160	100	63	40	16,4	9,0	29	90	-	-	8	5,24	5	
17160RS10	●	160	100	63	40	16,4	9,0	29	90	-	-	10	5,31	5	
17160RS12	●	160	100	63	40	16,4	9,0	29	90	-	-	12	5,26	5	
Pouce	WEZ 17080R04	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	-	4	1,10	1
	17080R07	○	*80	55	50	25,4	9,5	6,0	25	20	14	-	7	1,06	1
	17100R05	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	5	2,08	2
	17100R08	○	*100	70	63	31,75	12,7	8,0	32	46	27	18	8	2,07	2
	17125R06	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	-	6	3,09	1
	17125R09	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	-	9	3,11	1
	17125R11	○	125	80	63	38,1	15,9	10,0	35,5	55	30	-	11	3,06	1
	17160R08	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	-	-	8	5,04	4
	17160R10	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	-	-	10	5,09	4
	17160R12	○	160	100	63	50,8	19,1	11,0	38	72	-	-	12	5,04	4

Vis vendue séparément. Vérifier le dia. du porte-fraise(DCB) correspondant au corps de fraise sélectionné

* Par sécurité pour les corps de fraise Ø 80 mm et Ø 100 mm utiliser les vis CHC - JIS B1176.
(Ø 80 mm : M12x30 to 35 mm, Ø 100 mm : M16x40x45 mm)

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé	Handle Grip	Clé Bit
WEZ 17040RS03	BFTX0409IP	3,0			
17040RS04					
17050RS03					
17050RS05					
17063RS04					
17063RS06					
17080R(S)04					
17080R(S)07					
17100R(S)05					
17100R(S)08					
17125R(S)06					
17125R(S)09					
17125R(S)11					
17160R(S)08	TRDR15IP				
17160R(S)10					
17160R(S)12					

■ Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

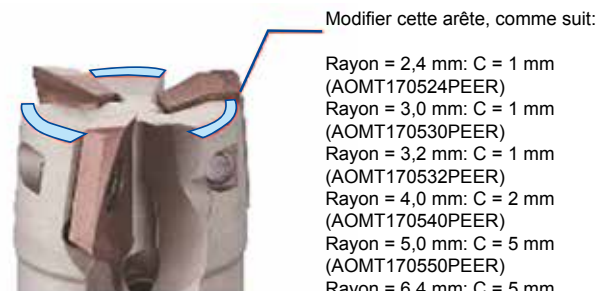
● = Stock Europe
○ = Stock Japon

■ Identification

WEZ 17 100 R S 05

Série Fraise Taille Plaquette Dia. de coupe Sens avance Métrique Nombre de Dents

*Le montage de plaquette de Rayon ≥ 2,4 mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit:

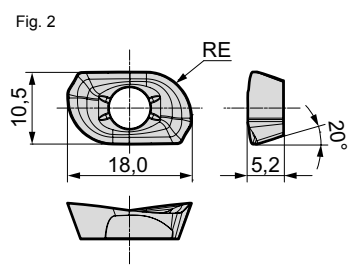
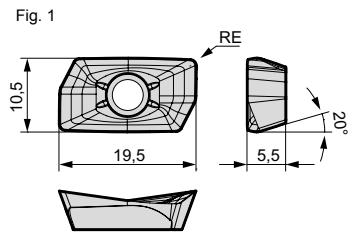
- Rayon = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
- Rayon = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
- Rayon = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
- Rayon = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
- Rayon = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
- Rayon = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
- Standard: R = 1 mm

C : Chanfrein
R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
Hautes Vitesses / Finition	P K M	P	P	K	K	M S	M S	N	N	P				
Coupe Générale	P K M	P	P	K	K	M S	M S	N	N	P				
Ebauche	P K M	P	P	K	K	M S	M S	N	N	P				
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 170502PEER-L	●		-	□		-	□	●	●	-	-	□	0,2	1
170504PEER-L	●	○	-	●	○	-	●	●	●	-	-	●	0,4	1
170508PEER-L	●	○	-	●	○	-	●	●	●	-	-	●	0,8	1
170512PEER-L	●		-	□		-	□	●	●	-	-		1,2	1
170516PEER-L	●		-	□		-	□	●	●	-	-		1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●	-	-		3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		5,0	2
170564PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-		6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 170502PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
170504PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
170505PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
170508PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
170510PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
170512PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
170516PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
170520PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
170524PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
170530PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	1
170532PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	3,2	1
170540PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	4,0	1
170550PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	5,0	2
170564PEER-F	●		-		-	-	-	-	-	-	-	-	6,4	2
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	6,4	2



- L : Faible effort de coupe
- G : Coupe Générale
- H : Arête robuste
- F : Finition
- P : Haute précision
- S : Métaux non-ferreux

Série "WaveMill" WEZ 11000 E



Fig. 1

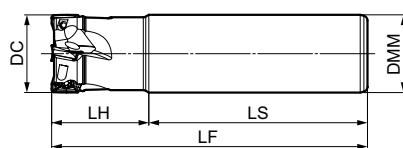
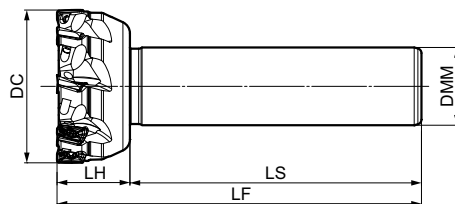


Fig. 2



Angles de Coupe	Radial	-7° -- -18°	10 mm	90°
	Axial	6° -- 15°		

■ Fraise - WEZ (Attach. Cylindrique)

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DMM	LH	LS	LF	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 11014E01	●	14	16	25	55	80	1	0,10	1
11016E02	●	16	16	25	75	100	2	0,13	1
11016E02-12	●	16	12	25	75	100	2	0,07	2
11018E02	●	18	16	25	75	100	2	0,13	2
11020E02	●	20	20	30	80	110	2	0,23	1
11020E02-16	●	20	16	30	80	110	2	0,15	2
11020E03	●	20	20	30	80	110	3	0,22	1
11020E03-16	●	20	16	30	80	110	3	0,14	2
11022E03	●	22	20	30	80	110	3	0,23	1
11025E02	●	25	25	35	85	120	2	0,40	1
11025E03	●	25	25	35	85	120	3	0,40	1
11025E03-20	●	25	20	35	85	120	3	0,26	2
11025E04	●	25	25	35	85	120	4	0,39	2
11025E04-20	●	25	20	35	85	120	4	0,26	2
11028E04	●	28	25	35	85	120	4	0,41	1
11030E04	●	30	25	40	90	130	4	0,46	1
11032E02	●	32	32	40	90	130	2	0,74	1
11032E03	●	32	32	40	90	130	3	0,73	1
11032E04	●	32	32	40	90	130	4	0,73	2
11032E05	●	32	32	40	90	130	5	0,72	2
11032E05-25	●	32	25	40	90	130	5	0,46	2
11035E05	●	35	32	40	90	130	5	0,75	2
11040E02	●	40	32	30	120	150	2	0,96	2
11040E04	●	40	32	30	120	150	4	0,94	2
11040E06	●	40	32	30	120	150	6	0,93	2
11050E05	●	50	32	30	120	150	5	1,04	2
11050E07	●	50	32	30	120	150	7	1,04	2
11063E08	●	63	32	30	120	150	8	1,24	2
11080E10	●	80	32	30	120	150	10	1,52	2

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZ 11014E01	BFTX0305IP	2,0	
11016E02(-12)			
11018E02			
11020E02(-16)			
11020E03(-16)			
11022E03			
11025E02			
11025E03(-20)			
11025E04(-20)			
11028E04			
11030E04	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP
11032E02			
11032E03			
11032E04			
11032E05(-25)			
11035E05			
11040E02			
11040E04			
11040E06			
11050E05			
11050E07			
11063E08			
11080E10			

■ Identification

WEZ 11 025 E 03 - 20

Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Attach. Cylindrique	Nombre de Dents	Dia. queue
--------------	------------------	---------------	---------------------	-----------------	------------

*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit:

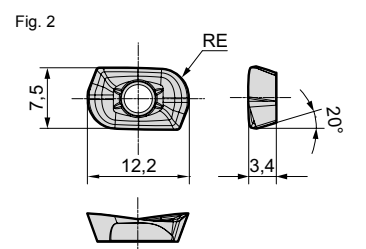
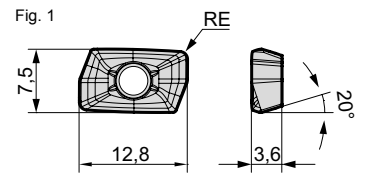
Rayon = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
 Rayon = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
 Rayon = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
 Standard: R = 1 mm

C : Chanfrein
 R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	K	PM	P	K	K	MS	MS	MS						
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale	PM	PM	P	P	K	K	MS	MS	N	N	P			
Ebauche	PM	PM		P	K		K	MS	N	N				
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	●	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	●	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□		□	●	●	●	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	●	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-							-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-							-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-							-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-							-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-							-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-							-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-							-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-							-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-							-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-							-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-							-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●		-							-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P16	●		-							-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P16	●		-							-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P16	●		-							-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P16	●		-							-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P16	●		-							-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P20	●		-							-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P20	●		-							-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P20	●		-							-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P20	●		-							-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P20	●		-							-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P20	●		-							-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P25	●		-							-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P25	●		-							-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P25	●		-							-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P25	●		-							-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P25	●		-							-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P25	●		-							-	-	-	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

*P16 pour dia. de coup Ø 14 mm et Ø 16 mm.
 *P20 pour dia. de coup Ø 18 mm, Ø 20 mm.
 *P25 pour dia. de coup Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

● = Stock Europe □ = Sur Commande
 ○ = Stock Japon ● = Stock Japon – Nouvelle Nuance

Série "WaveMill" WEZ 11000 ES

Multi-Applications

Angles de Coupe	Radial	-14° - -18°	10 mm	90°
	Axial	6° - 10°		



Fig. 1

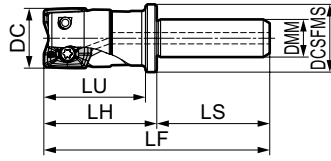
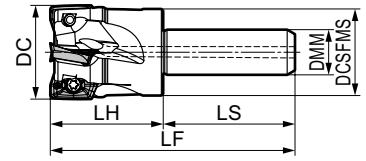


Fig. 2



■ Fraise - WEZ (Type Court)

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DCSFMS	DMM	LH	LU	LS	LF	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 11014ES01-12	●	14	18	12	30	27	35	65	1	0,05	1
11016ES02-10	●	16	18	10	25	22	30	55	2	0,04	1
11016ES02-12	●	16	18	12	30	27	35	65	2	0,05	1
11020ES03-10	●	20	18	10	25	-	30	55	3	0,04	2
11020ES03-12	●	20	18	12	30	-	35	65	3	0,06	2
11020ES03-16	●	20	23	16	30	27	40	70	3	0,10	1
11025ES04-12	●	25	23	12	30	-	35	65	4	0,09	2
11025ES04-16	●	25	23	16	30	-	40	70	4	0,12	2

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

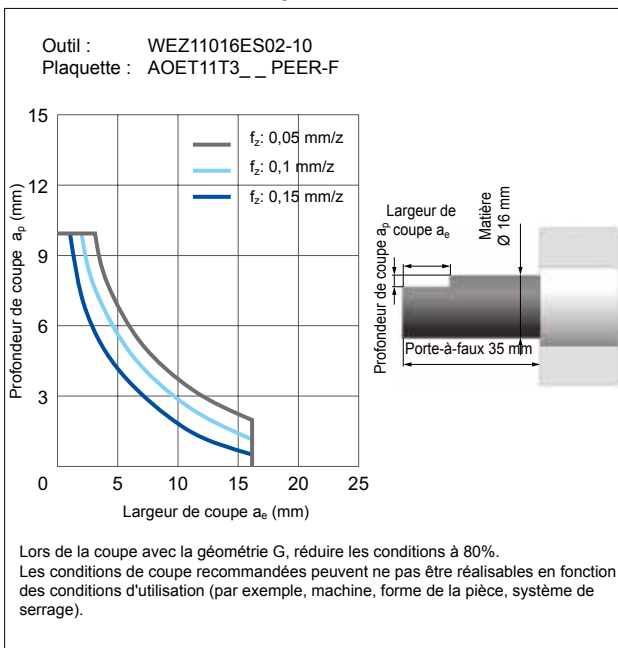
Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZ 11014ES01-12	BFTX0305IP	1,5	TRDR08IP
11016ES02-10			
11016ES02-12			
11020ES03-10			
11020ES03-12	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP
11020ES03-16			
11025ES04-12			
11025ES04-16			

■ Identification

WEZ 11 020 E S 03 - 12

Série Fraise Taille Plaquette Dia. de coupe Attach. Cylindrique Type court Nombre de Dents Dia. queue

■ Conditions de Coupe Recommandées → P. 8



*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit :

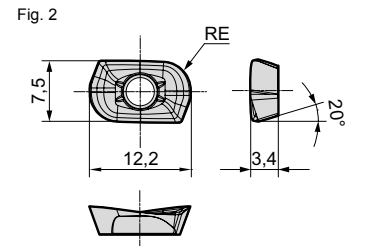
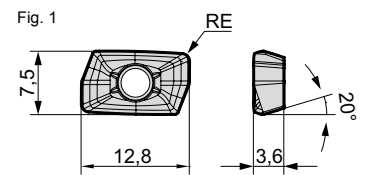
- Rayon = 2,4 mm : C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
- Rayon = 3,0 mm : C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
- Rayon = 3,2 mm : C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
- Standard : R = 1 mm

C : Chanfrein
R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	K	P	P	K	K	MS	MS	MS						
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	●	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

*P16 pour dia. de coup Ø 14 mm et Ø 16 mm.
 *P20 pour dia. de coup Ø 18 mm, Ø 20 mm.
 *P25 pour dia. de coup Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Série "WaveMill" WEZ 11000 EL

Angles de Coupe	Radial	-7° -- -18°	10 mm	90°
	Axial	6° -- 15°		



Fig. 1

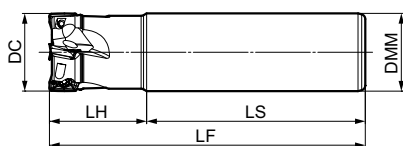
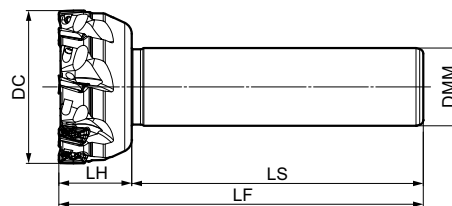


Fig. 2



■ Fraise - WEZ (Type Long G)

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DMM	LH	LS	LF	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 11014EL01	●	14	16	25	95	120	1	0,16	1
11016EL02	●	16	16	25	120	145	2	0,19	1
11016EL02-14	●	16	14	25	120	145	2	0,15	2
11018EL02	●	18	16	25	120	145	2	0,20	2
11020EL02	●	20	20	40	110	150	2	0,31	1
11020EL02-18	●	20	18	25	125	150	2	0,26	2
11022EL02	●	22	20	30	120	150	2	0,32	2
11025EL02	●	25	25	50	120	170	2	0,57	1
11025EL02-22	●	25	22	30	140	170	2	0,46	2
11025EL03	●	25	25	50	120	170	3	0,57	1
11028EL02	●	28	25	30	140	170	2	0,60	2
11030EL02	●	30	25	30	140	170	2	0,62	2
11032EL02	●	32	32	60	110	170	2	0,97	1
11032EL02-30	●	32	30	30	140	170	2	0,88	2
11032EL03	●	32	32	60	110	170	3	0,96	1
11035EL02	●	35	32	30	140	170	2	1,02	2
11035EL03	●	35	32	30	140	170	3	1,00	2
11040EL02	●	40	32	30	140	170	2	1,08	2
11050EL03	●	50	32	30	140	170	3	1,19	2

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZ 11014EL01	BFTX0305IP	1,5	TRDR08IP
11016EL02(-14)			
11018EL02			
11020EL02(-18)			
11022EL02			
11025EL02(-22)			
11025EL03			
11028EL02			
11030EL02			
11032EL02(-30)			
11032EL03	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP
11035EL02			
11035EL03			
11040EL02			
11050EL03			

■ Identification

WEZ 11 025 E L 02 - 22

Série Fraise Taille Plaquette Dia. de coupe Attach. Cylind. Type Long Nombre de Dents Dia. queue

*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.

Modifier cette arête, comme suit:



Rayon = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
 Rayon = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
 Rayon = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
 Standard: R = 1 mm

C : Chanfrein
 R : Rayon

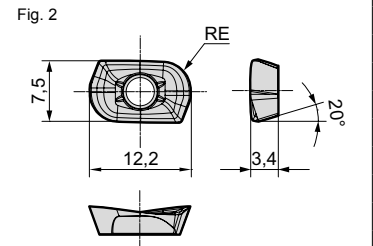
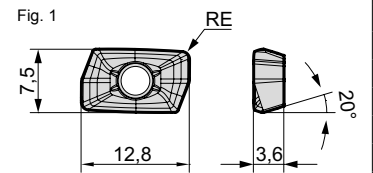
■ Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	K	P	P	K	K	MS	MS	N						
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	●	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

*P16 pour dia. de coup Ø 14 mm et Ø 16 mm.
 *P20 pour dia. de coup Ø 18 mm, Ø 20 mm.
 *P25 pour dia. de coup Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Série "WaveMill" WEZ 17000 E

Angles de Coupe	Radial	-6° – -12°	15 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Fig. 1

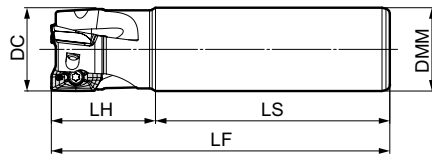
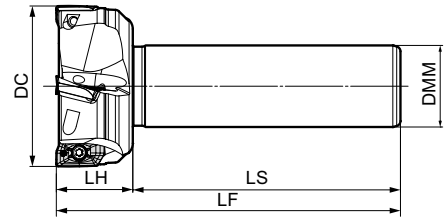


Fig. 2



■ Fraise - WEZ (Attach. Cylindrique)

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DMM	LH	LS	LF	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 17025E02	●	25	25	35	85	120	2	0,38	1
17025E02-20	●	25	20	35	85	120	2	0,25	2
17028E02	●	28	25	35	85	120	2	0,40	2
17030E03	●	30	25	40	90	130	3	0,43	2
17032E02	●	32	32	40	90	130	2	0,71	1
17032E03	●	32	32	40	90	130	3	0,69	1
17032E03-25	●	32	25	40	90	130	3	0,44	2
17035E03	●	35	32	40	90	130	3	0,72	2
17040E03	●	40	32	30	105	135	3	0,81	2
17040E04	●	40	32	30	105	135	4	0,79	2
17050E03	●	50	32	30	105	135	3	0,93	2
17050E03-42	●	50	42	30	105	135	3	1,41	2
17050E05	●	50	32	30	105	135	5	0,89	2
17050E05-42	●	50	42	30	105	135	5	1,37	2
17063E04	●	63	32	30	105	135	4	1,10	2
17063E04-42	●	63	42	30	105	135	4	1,58	2
17063E06	●	63	32	30	105	135	6	1,08	2
17063E06-42	●	63	42	30	105	135	6	1,56	2
17080E07	●	80	32	30	105	135	7	1,39	2

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZ 17025E02(-20)			
17028E02			
17030E03			
17032E02			
17032E03(-25)			
17035E03			
17040E03			
17040E04			
17050E03(-42)			
17050E05(-42)			
17063E04(-42)			
17063E06(-42)			
17080E07			
	BFTX0409IP		

■ Identification

WEZ 17 025 E 02 - 20

Série Fraise Taille Plaquette Dia. de coupe Attach. Cylind. Nombre de Dents Dia. queue

*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit:

Rayon = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
 Rayon = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
 Rayon = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
 Rayon = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
 Rayon = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
 Rayon = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
 Standard: R = 1 mm

C : Chanfrein
 R : Rayon

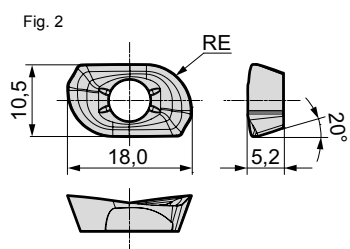
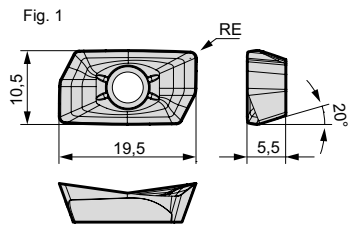
■ Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	KP	PM	P	K	K	MS	MS	MS						
Hautes Vitesses / Finition											N	P		
Coupe Générale											N	N		
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○		□	●	●			●	0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○		□	●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●			□			□	●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□			□	●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	□	●	●			●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	4,0	1
170550PEFR-S	Fraise	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	6,4	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

*P25 pour dia. de coup Ø 25 mm et Ø 28 mm.
 *P32 pour dia. de coup Ø 30 mm, Ø 32 mm et Ø 35 mm.

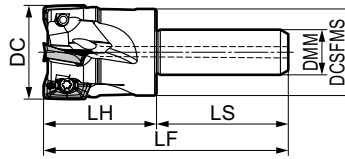
Série "WaveMill" WEZ 17000 ES

Multi-Applications

Angles de Coupe	Radial	-10° - -12°	15 mm	90°
	Axial	6° - 8°		



Fig. 1



■ Fraise - WEZ (Type court S)

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DCSFMS	DMM	LH	LS	LF	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 17025ES02-16	●	25	23	16	30	40	70	2	0,11	1
17032ES03-16	●	32	27	16	30	40	70	3	0,14	1

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
	Image	(N·m)	
WEZ 17025ES02-16		3,0	
17032ES03-16			

■ Identification

WEZ 17 025 E S 02 - 16

Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Attach. Cylindrique	Type court	Nombre de Dents	Dia. queue
WEZ	17	025	E	S	02	16

*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit :

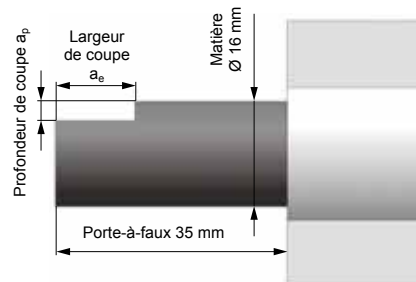
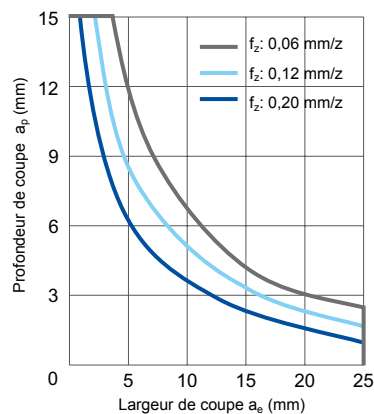
- Rayon = 2,4 mm : C = 1 mm (AOMT170524PEER)
- Rayon = 3,0 mm : C = 1 mm (AOMT170530PEER)
- Rayon = 3,2 mm : C = 1 mm (AOMT170532PEER)
- Rayon = 4,0 mm : C = 2 mm (AOMT170540PEER)
- Rayon = 5,0 mm : C = 5 mm (AOMT170550PEER)
- Rayon = 6,4 mm : C = 5 mm (AOMT170564PEER)
- Standard : R = 1 mm

C : Chanfrein
R : Rayon

■ Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

Outil : WEZ17025ES02-16
Insert : AOET1705_ PEER-F



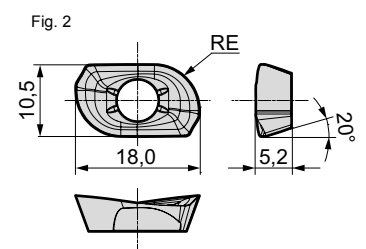
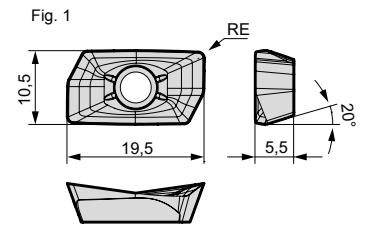
Lors de la coupe avec la géométrie G, réduire les conditions à 80%.

Les conditions de coupe recommandées peuvent ne pas être réalisables en fonction des conditions d'utilisation (par exemple, machine, forme de la pièce, système de serrage).

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200						ACM300
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,8	1
170512PEER-L	●			□				●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□				●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	□	□	□	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	□	●	●			□	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			□	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	6,4	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

*P25 pour dia. de coup Ø 25 mm et Ø 28 mm.
 *P32 pour dia. de coup Ø 30 mm, Ø 32 mm et Ø 35 mm.

Série "WaveMill" WEZ 17000 EL

Angles de Coupe	Radial	-6° – -12°	15 mm	90°
	Axial	6° – 15°		



Fig. 1

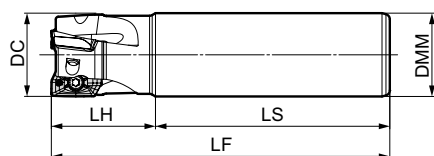
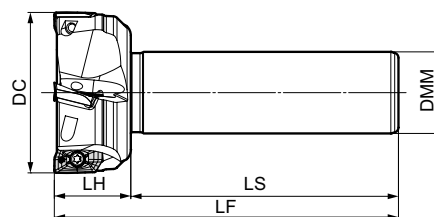


Fig. 2



■ Fraise - WEZ (Type Long G)

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DMM	LH	LS	LF	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 17025EL02	●	25	25	50	120	170	2	0,55	1
17028EL02	●	28	25	50	120	170	2	0,57	2
17030EL02	●	30	25	50	120	170	2	0,59	2
17032EL02	●	32	32	60	110	170	2	0,94	1
17032EL02-30	●	32	30	50	120	170	2	0,85	2
17032EL03	●	32	32	60	110	170	3	0,92	1
17035EL02	●	35	32	50	120	170	2	0,98	2
17040EL02	●	40	32	50	120	170	2	1,09	2
17040EL03	●	40	32	50	120	170	3	1,08	2
17040EL04	●	40	32	50	120	170	4	1,05	2
17050EL03	●	50	32	50	120	170	3	1,29	2
17050EL03-42	●	50	42	50	120	170	3	1,83	2
17050EL05	●	50	32	50	120	170	5	1,25	2
17050EL05-42	●	50	42	50	120	170	5	1,79	2
17063EL04	●	63	32	50	120	170	4	1,61	2
17063EL04-42	●	63	42	50	120	170	4	2,16	2
17063EL06	●	63	32	50	120	170	6	1,58	2
17063EL06-42	●	63	42	50	120	170	6	2,13	2

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZ 17025EL02	BFTX0407IP	3,0	TRDR15IP
17028EL02			
17030EL02			
17032EL02(-30)			
17032EL03			
17035EL02			
17040EL02			
17040EL03			
17040EL04			
17050EL03(-42)			
17050EL05(-42)			
17063EL04(-42)			
17063EL06(-42)			

■ Identification

WEZ 17 032 E L 02 - 30

Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Attach. Cylindrique	Type Long	Nombre de Dents	Dia. queue
WEZ	17	032	E	L	02	30

*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit:

- Rayon = 2,4 mm: C = 1 mm (AOMT170524PEER)
- Rayon = 3,0 mm: C = 1 mm (AOMT170530PEER)
- Rayon = 3,2 mm: C = 1 mm (AOMT170532PEER)
- Rayon = 4,0 mm: C = 2 mm (AOMT170540PEER)
- Rayon = 5,0 mm: C = 5 mm (AOMT170550PEER)
- Rayon = 6,4 mm: C = 5 mm (AOMT170564PEER)
- Standard: R = 1 mm

C : Chanfrein
R : Rayon

■ Conditions de Coupe Recommandées

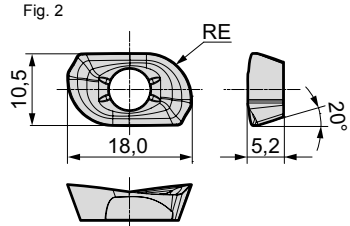
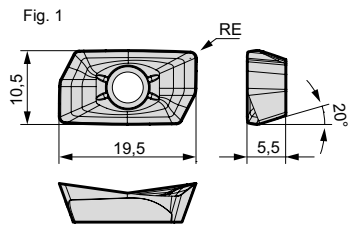
→ P. 8

Séries "Wave Mill" WEZ 17000 EL

Plaquettes

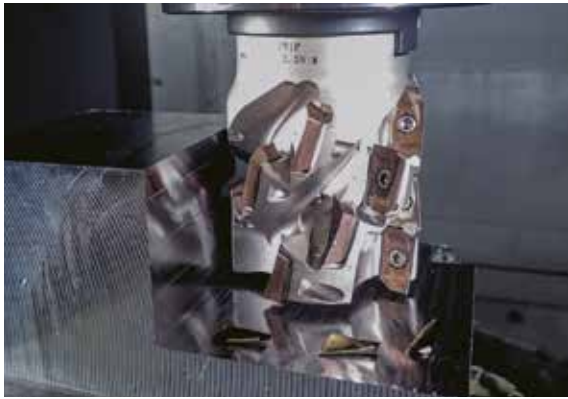
Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	KP	PM	P	K	K	MS	MS	MS						
Hautes Vitesses / Finition											N	P		
Coupe Générale											N	N		
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○			●	●			●	0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●			●	0,8	1
170512PEER-L	●			□				●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□				●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	●	●	●			●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●			●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	6,4	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

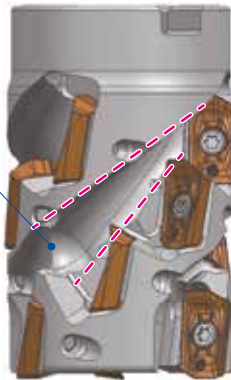
*P25 pour dia. de coup Ø 25 mm et Ø 28 mm.
 *P32 pour dia. de coup Ø 30 mm, Ø 32 mm et Ø 35 mm.



■ Caractéristiques

- Forme de goujure optimisée

Géométrie optimisée de la poche à copeaux, effilée vers le haut, assure un excellent dégagement des copeaux et offre une plus grande rigidité au corps.



■ Caractéristiques

- Grande Efficacité en Fraisage d'Épaulement

Les plaquettes fixées en étages offrent une arête de coupe plus grande permettant un épaulement plus grand avec une très grande efficacité.

- Très faibles vibrations

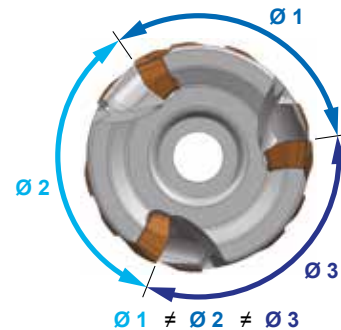
Les plaquettes affûtées et le pas irrégulier réduisent les marques de frottement causées par les vibrations.

- Convient à une multitude de matières

Une gamme étendue de nuances spécifiques pour chaque type de matière.

La nuance ACU2500 est destinée à la coupe générale dans les aciers, les aciers inoxydables et les fontes.

- Pas irrégulier



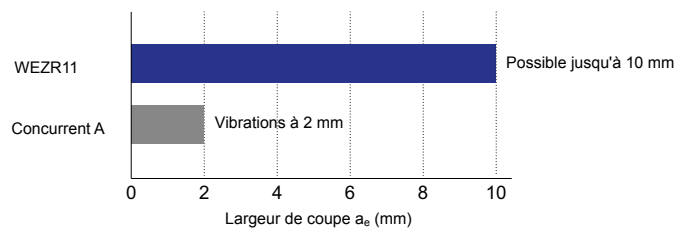
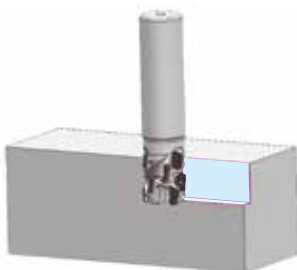
Le pas irrégulier réduit les vibrations

■ Performances

- La combinaison du design optimisé de la plaquette et du pas irrégulier réduit considérablement les vibrations.

Usinage stable possible même avec des machines BT40 à broche BT40

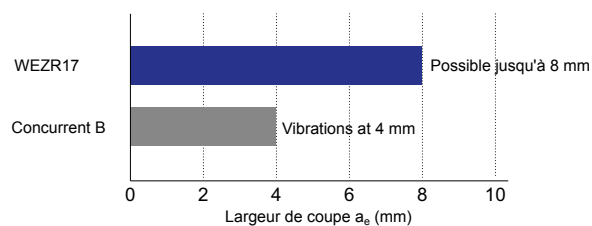
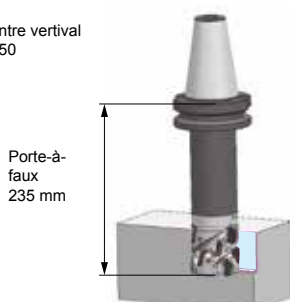
Centre vertical
BT40



Machine : Centre vertical BT40,
Matière : C55, Porte-à-faux 60 mm
Outil : WEZR 11032E3632Z03 (Ø 32, 3 dents, 4-étages)
Plaquette : AOET11T308PEER-G (ACU2500)
Condit° de coupe : $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,1$ mm/z, $a_p = 30$ mm, à sec

Grande stabilité même avec un grand porte-à-faux

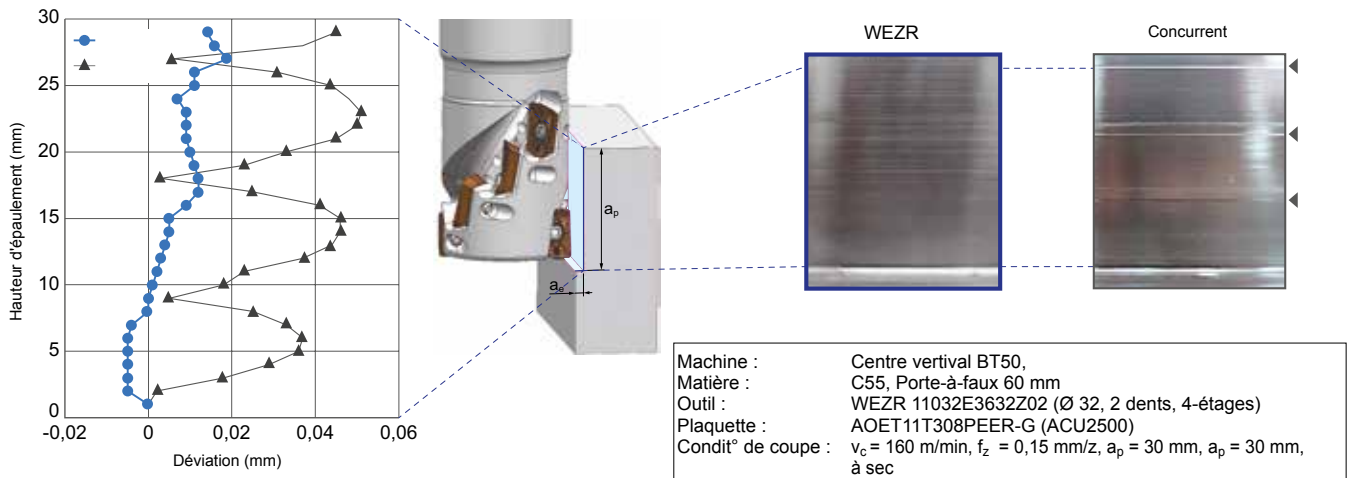
Centre vertical
BT50



Machine : Centre vertical BT50,
Matière : 42CrMo4
Outil : WEZR 17063RS5727Z04 (Ø 63, 4 dents, 4-étages)
Plaquette : AOET170508PEER-G (ACU2500)
Condit° de coupe : $v_c = 150$ m/min, $f_z = 0,15$ mm/z, $a_p = 50$ mm, à sec

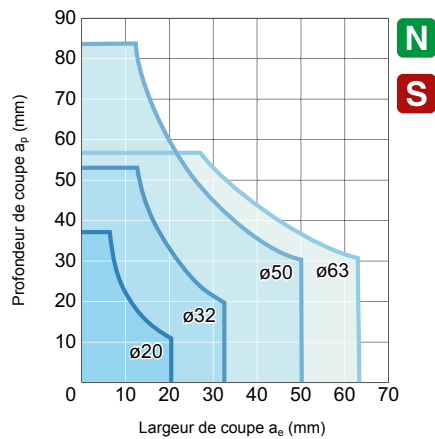
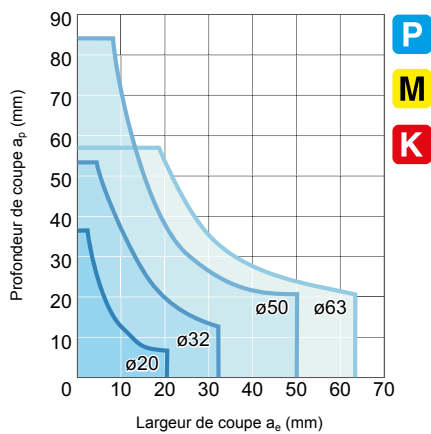
■ Performances

- Le design optimisé de l'arête de coupe affûtée et de haute précision permet une excellente précision en fraisage d'épaulement.



■ Champ d'Applications

- Aciers, Inox., fontes
- Alliages d'aluminium, Alliages Titane



Note :

Les profondeurs de coupe ci-dessus sont des guides pour l'utilisation sur des machines BT50. Réduire la profondeur de coupe d'environ 50 % si vous utilisez une machine BT40.

Pour un porte-à-faux de $L/D = 3$ ou $L/D = 4$, utilisez une profondeur de coupe d'environ 50 % ou 25 %, respectivement.

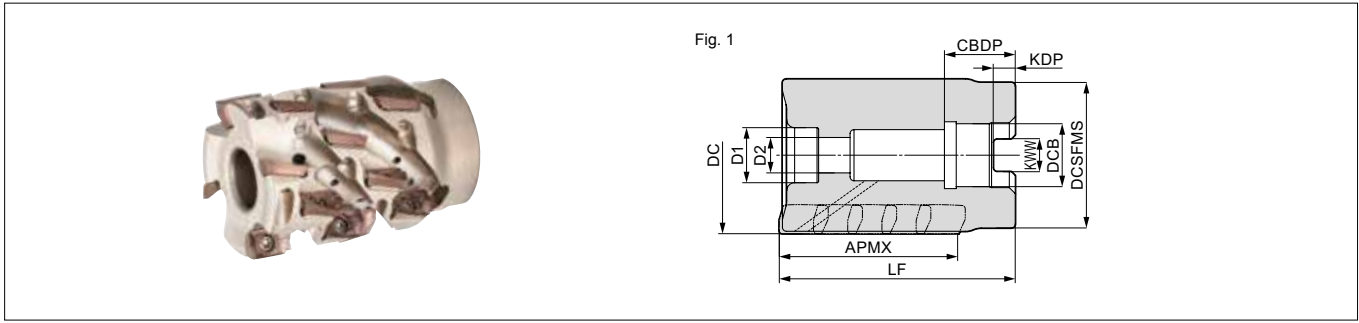
Dans certains cas, l'usinage ne peut pas être effectué avec les profondeurs de coupe ci-dessus, en raison de la rigidité de la machine et de la rigidité de la pièce.

Vous trouverez les données relatives à la vitesse de coupe et à l'avance dans les pages suivantes.

Série "WaveMill" WEZR 11000 RS

Fraise Ravageuse

Angles de Coupe	Radial	-11° - -9°	44-53 mm	90°
	Axial	14° - 15°		



Fraise - WEZR (Attach. Alésage)

Dimensions (mm)

	Cat. No.	Stock	DC	APMX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CDBP	D1	D2	Nbre de Dents	Etages	Nombre effectif de Dents	Poids (kg)	Fig.
Métrique	WEZR 11040RS4416Z04	○	40	44	37	60	16	8,4	5,6	18	14	9	20	5	4	0,27	1
	11050RS5322Z04	○	50	53	47	70	22	10,4	6,3	20	18	11	24	6	4	0,57	1

Tenez compte des dimensions d'attachement (DCB) lorsque vous choisissez une fraise. Plaquettes vendues séparément.

Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette	Clé	Boulon
WEZR 11040RS4416Z04 11050RS5322Z04	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP BX0850 BX1060

Identification

WEZR 11 040 R S 44 16 Z04

Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Sens avance	Mé- trique	Prof. coupe maxi.	Dia. trou montage	Nombre effectif de Dents
WEZR	11	040	R	S	44	16	Z04

Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Bites copeaux	Vitesse de coupe v _c (m/min)	Avance f _t (mm/d)	Nuances
P	Acier au Carbone	≤ 280HB	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,08-0,12-0,20	ACP2000 ACP3000
	Aciers alliés	≤ 280HB	G	100-150-80	0,08-0,12-0,20	
M	Aciers Inoxydables	≤ 280HB	G	80-120-160	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Fontes Fontes Ductiles	-	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Matière Exotique	-	G	40-50-60	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Alliages d'alu	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000 H20
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	

Min. - Optimum - Max.

Note :

Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

*Le montage de plaquette de Rayon ≥ 2,4 mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit :

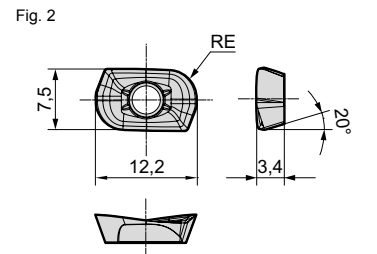
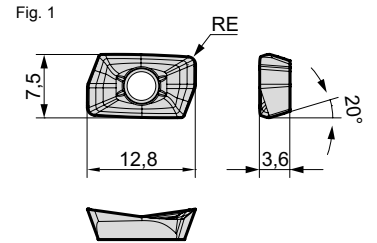
Rayon = 2,4 mm : C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
 Rayon = 3,0 mm : C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
 Rayon = 3,2 mm : C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
 Standard : R = 1 mm

C : Chanfrein
 R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	●	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	2

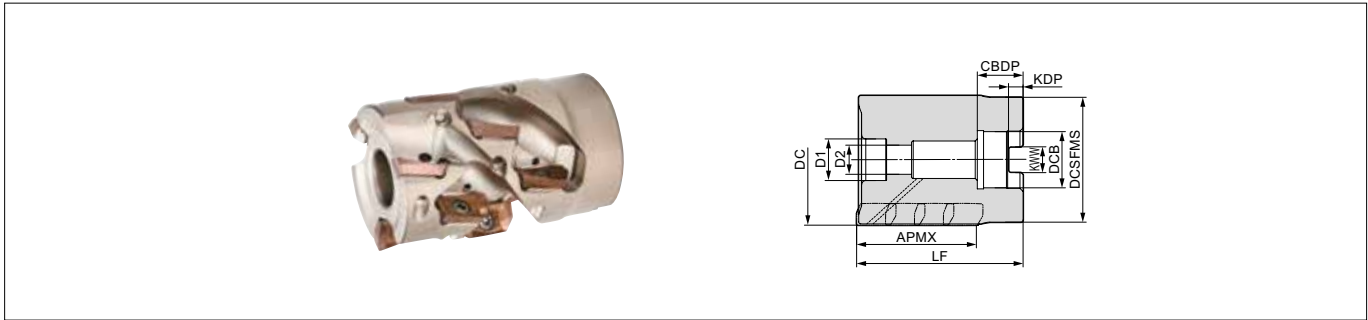


L : Faible effort de coupe
G : Coupe Générale
H : Arête robuste
F : Finition
P : Haute précision
S : Métaux non-ferreux

Série "WaveMill" WEZR 17000 RS

Fraise Ravageuse

Angles de Coupe	Radial	-8° - -6°	29-57 mm	90°
	Axial	7° - 15°		



■ Fraise - WEZR (Attach. Alésage)

Cat. No.		Stock	DC	APMX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2	Nbre de Dents	Etages	Nombre effectif de Dents	Poids (kg)	Fig.
Métrique	WEZR 17050RS2922Z04	○	40	29	47	50	22	10,4	6,3	20	18	11	8	2	4	0,35	1
	17050RS5722Z02	○	50	57	47	80	22	10,4	6,3	20	18	11	8	4	2	0,70	1
	17050RS5722Z03	○	50	57	47	80	22	10,4	6,3	20	18	11	12	4	3	0,59	1
	17063RS2927Z05	○	63	29	60	55	27	12,4	7	22	20	14	10	2	5	0,74	1
	17063RS5727Z03	○	63	57	60	80	27	12,4	7	22	20	14	12	4	3	1,11	1
	17063RS5727Z04	○	63	57	60	80	27	12,4	7	22	20	14	16	4	4	1,05	1
	17080RS5627Z05	○	80	56	70	80	27	12,4	7	22	20	14	20	4	5	1,85	1
	17080RS5632Z05	○	80	56	70	80	32	14,4	8	26	25	18	20	4	5	1,76	1

Tenir compte des dimensions d'attachement (DCB) lorsque vous choisissez une fraise. Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé	Poignée	Embout	Boulon
		(N·m)				
WEZR 17050RS2922Z04	BFTX0409IP	3,0	-	HPS1015	TRB15IP	BX1045
17050RS5722Z02						BX1070
17050RS5722Z03						BX1240
17063RS2927Z05						BX1265
17063RS5727Z03						BX1265
17063RS5727Z04						BX1265
17080RS5627Z05						BX1265
17080RS5632Z05						TRDR15IP

■ Identification

WEZR 17 050 R S 29 22 Z04

Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Sens avance	Mé- trique	Prof. coupe maxi.	Dia. trou montage	Nombre effectif de Dents
--------------	------------------	---------------	-------------	------------	-------------------	-------------------	--------------------------

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Plaque d'acier	Vitesse de coupe v _c (m/min)	Avance f _t (mm/d)	Nuances
P	Acier au Carbone	≤ 280HB	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,10-0,20-0,30	ACP2000 ACP3000
	Aciers alliés	≤ 280HB	G	100-150-80	0,10-0,20-0,30	ACP3000
M	Aciers Inoxydables	≤ 280HB	G	80-120-160	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Fontes Fontes Ductiles	-	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
		-	G	40-50-60	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
S	Matière Exotique	-	G	40-50-60	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Alliages d'aluminium	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000 H20
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	

Min. - Optimum - Max.

Note :
Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

*Le montage de plaquette de Rayon ≥ 2,4 mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit :

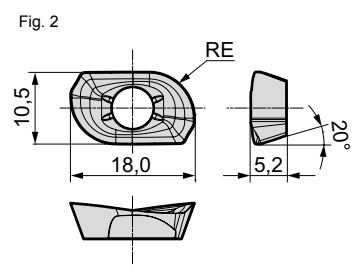
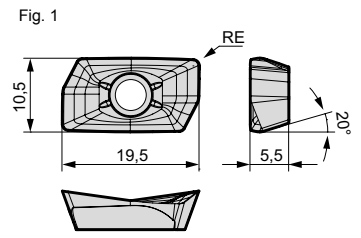
- Rayon = 2,4 mm : C = 1 mm (AOMT170524PEER)
- Rayon = 3,0 mm : C = 1 mm (AOMT170530PEER)
- Rayon = 3,2 mm : C = 1 mm (AOMT170532PEER)
- Rayon = 4,0 mm : C = 2 mm (AOMT170540PEER)
- Rayon = 5,0 mm : C = 5 mm (AOMT170550PEER)
- Rayon = 6,4 mm : C = 5 mm (AOMT170564PEER)
- Standard : R = 1 mm

C : Chanfrein
R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)			
Hautes Vitesses / Finition															
Coupe Générale															
Ebauche															
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.	
AOMT 170502PEER-L	●			□			□	●	●				□	0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○		●	●	●				●	0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○		●	●	●				●	0,8	1
170512PEER-L	●			□			□	●	●					1,2	1
170516PEER-L	●			□			□	●	●					1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●				●	0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●				●	0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●					1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●					2,0	1
170524PEER-G	●		□	□		□	□	●	●					2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●					3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●					3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●					4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●					5,0	2
170564PEER-G	●		□	□		□	□	●	●					6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●					0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●					0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●					1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●					1,6	1
AOET 170502PEER-F	●													0,2	1
170504PEER-F	●													0,4	1
170505PEER-F	●													0,5	1
170508PEER-F	●													0,8	1
170510PEER-F	●													1,0	1
170512PEER-F	●													1,2	1
170516PEER-F	●													1,6	1
170520PEER-F	●													2,0	1
170524PEER-F	●													2,4	1
170530PEER-F	●													3,0	1
170532PEER-F	●													3,2	1
170540PEER-F	●													4,0	1
170550PEER-F	●													5,0	2
170564PEER-F	●													6,4	2
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●				6,4	2



- L : Faible effort de coupe
- G : Coupe Générale
- H : Arête robuste
- F : Finition
- P : Haute précision
- S : Métaux non-ferreux

Série "WaveMill" WEZR 11000 E

Fraise Ravageuse

Angles de Coupe	Radial	-15° - -11°	19-61 mm	90°
	Axial	8° - 14°		

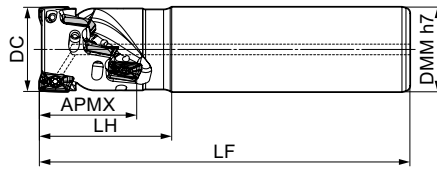
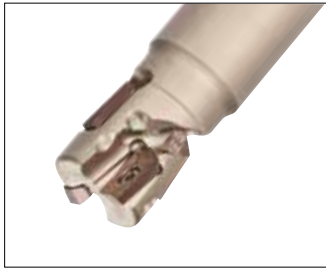
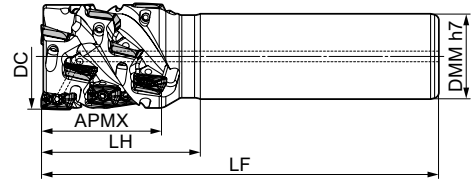


Fig. 2



■ Fraise - WEZR (Attach. Cylindrique)

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)									
		DC	APMX	DMM	LH	LF	Nombre de Dents(Z)	Etages	Nombre effectif de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZR 11020E1920Z02	○	20	19	20	30	110	4	2	2	0,22	1
11020E3620Z01	○	20	36	20	45	125	4	4	1	0,24	1
11025E2725Z02	○	25	27	25	40	130	6	3	2	0,41	1
11025E3625Z02	○	25	36	25	50	140	8	4	2	0,42	1
11030E5325Z02	○	30	53	25	65	155	12	6	2	0,52	2
11032E3632Z02	○	32	36	32	50	140	8	4	2	0,74	1
11032E3632Z03	○	32	36	32	50	140	12	4	3	0,71	1
11032E5332Z02	○	32	53	32	70	160	12	6	2	0,90	1
11035E5332Z03	○	35	53	32	65	155	18	6	3	0,88	2
11040E4432Z03	○	40	44	32	60	150	15	5	3	0,87	2
11040E4432Z04	○	40	44	32	60	150	20	5	4	0,85	2
11040E6132Z03	○	40	61	32	75	165	21	7	3	0,95	2

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
	WEZR 11_ _ _	BFTX0306IP	1,5

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Pièce-coupeaux	Vitesse de coupe v _c (m/min)	Avance f _t (mm/d)	Nuances
P	Aciers au Carbone	≤ 280HB	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,08-0,12-0,20	ACP2000 ACP3000
	Aciers alliés	≤ 280HB	G	100-150-80	0,08-0,12-0,20	
M	Aciers Inoxydables	≤ 280HB	G	80-120-160	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Fontes Fontes Ductiles	-	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
						ACU2500 ACM200 ACM300
S	Matières Exotiques	-	G	40-50-60	0,08-0,12-0,20	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Alliages d'alú	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	H20

Min. - Optimum - Max.

Note :

Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

■ Identification

WEZR 11 032 E 36 32 Z02

Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Type Attach.	Prof. coupe maxi.	Dia. Attach.	Nombre effectif de Dents
--------------	------------------	---------------	--------------	-------------------	--------------	--------------------------

*Le montage de plaquette de Rayon ≥ 2,4 mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit :

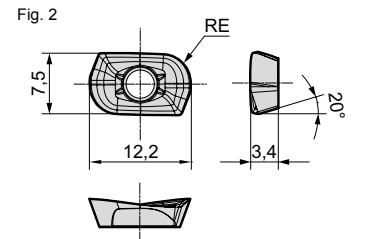
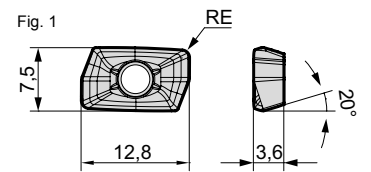
Rayon = 2,4 mm : C = 1 mm (AOMT11T324PEER)
 Rayon = 3,0 mm : C = 1 mm (AOMT11T330PEER)
 Rayon = 3,2 mm : C = 1 mm (AOMT11T332PEER)
 Standard : R = 1 mm

C : Chanfrein
 R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P.9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Céramet	Dimensions (mm)		
	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200						ACM300
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	●	0,2 1
11T304PEER-G	●	○	□	●	○	□	●	●	●	-	-	-	●	0,4 1
11T305PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	□	0,5 1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	●	0,8 1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	□	1,0 1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-	□	1,2 1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-		1,6 1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-		2,0 1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-		2,4 1
11T330PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	-		3,0 2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-		3,2 2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	-	0,4 1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	-	0,8 1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	-	1,6 1
AOET 11T302PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T316PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	1,6 1
11T320PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	2,0 1
11T324PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	2,4 1
11T330PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	3,0 2
11T332PEER-F	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	3,2 2
AOET 11T302PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P20	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
11T302PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,2 1
11T304PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,4 1
11T305PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,5 1
11T308PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 1
11T310PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	1,0 1
11T312PEER-P25	●		-			-	-	-	-	-	-	-	-	1,2 1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2 1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4 1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5 1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8 1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0 1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2 1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6 1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0 1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4 1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0 2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2 2



L : Faible effort de coupe
G : Coupe générale
H : Arête robuste
F : Finition
P : Haute précision
S : Métaux non-ferreux

*P20 pour dia. de coup Ø 18 mm, Ø 20 mm.
*P25 pour dia. de coup Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Utiliser des inserts périphériques avec RE ≤ 0,8 mm à partir du deuxième étage.

Angles de Coupe	Radial	-9° - -8°	29-84 mm	90°
	Axial	10° - 12°		

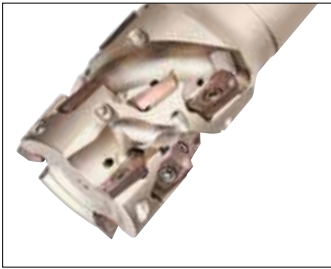
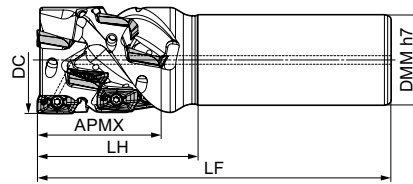


Fig. 1



■ Fraise - WEZR (Attach. Cylindrique)

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	APMX	DMM	LH	LF	Nombre de Dents(Z)	Nombre effectif de Dents	Etage	Poids (kg)	Fig.
WEZR 17040E2932Z03	○	40	29	32	45	110	6	2	3	0,75	1
17040E4332Z02	○	40	43	32	60	125	6	3	2	0,86	1
17050E5742Z03	○	50	57	42	75	130	12	4	3	1,58	1
17050E8442Z02	○	50	84	42	105	140	12	6	2	1,04	1

Plaquettes vendues séparément.

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZR 17_ _ _	BFTX0409IP	3,0	TRDR15IP

■ Identification

WEZR 17 040 E 29 32 Z03

Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Type Attach.	Ap Maxi	Dia. Queue	Nombre effectif de Dents
WEZR	17	040	E	29	32	Z03

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Bris-coupeaux	Vitesse de coupe v_c (m/min)	Avance f_t (mm/d)	Nuances
P	Aciers au Carbone	≤ 280HB	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,10-0,20-0,30	ACP2000 ACP3000
	Aciers alliés	≤ 280HB	G	100-150-80	0,10-0,20-0,30	ACP3000
M	Aciers Inoxydables	≤ 280HB	G	80-120-160	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Fontes Fontes Ductiles	-	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
						ACU2500 ACM200 ACM300
S	Matières Exotiques	-	G	40-50-60	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Alliages d'alu	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	H20

Min. - Optimum - Max.

Note :

Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

*Le montage de plaquette de Rayon ≥ 2,4 mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit :

Rayon = 2,4 mm : C = 1 mm (AOMT170524PEER)
 Rayon = 3,0 mm : C = 1 mm (AOMT170530PEER)
 Rayon = 3,2 mm : C = 1 mm (AOMT170532PEER)
 Rayon = 4,0 mm : C = 2 mm (AOMT170540PEER)
 Rayon = 5,0 mm : C = 5 mm (AOMT170550PEER)
 Rayon = 6,4 mm : C = 5 mm (AOMT170564PEER)
 Standard : R = 1 mm

C : Chanfrein
 R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage

→ P. 9

Application	Carbure revêtu										Carbure	DLC	Céramet	RE	Fig.
	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300						
Hauts Vitesses / Finition															
Coupe Générale															
Ebauche															
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.	
AOMT 170502PEER-L	●		-	□		-	□	●	●	-	-	□	0,2	1	
170504PEER-L	●	○	-	●	○	-	●	●	●	-	-	●	0,4	1	
170508PEER-L	●	○	-	●	○	-	●	●	●	-	-	●	0,8	1	
170512PEER-L	●		-	●		-	□	●	●	-	-		1,2	1	
170516PEER-L	●		-	□		-	□	●	●	-	-		1,6	1	
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	0,2	1	
170504PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1	
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	0,5	1	
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1	
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1	
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1	
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1	
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1	
170524PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	●	●	-	-		2,4	1	
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●	-	-		3,0	1	
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●	-	-		3,2	1	
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		4,0	1	
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		5,0	2	
170564PEER-G	□		□	□	□	□	□	●	●	-	-		6,4	2	
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-		0,4	1	
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-		0,8	1	
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-		1,2	1	
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●	-	-		1,6	1	
AOET 170502PEER-F	●		-							-	-		0,2	1	
170504PEER-F	●		-							-	-		0,4	1	
170505PEER-F	●		-							-	-		0,5	1	
170508PEER-F	●		-							-	-		0,8	1	
170510PEER-F	●		-							-	-		1,0	1	
170512PEER-F	●		-							-	-		1,2	1	
170516PEER-F	●		-							-	-		1,6	1	
170520PEER-F	●		-							-	-		2,0	1	
170524PEER-F	●		-							-	-		2,4	1	
170530PEER-F	●		-							-	-		3,0	1	
170532PEER-F	●		-							-	-		3,2	1	
170540PEER-F	●		-							-	-		4,0	1	
170550PEER-F	●		-							-	-		5,0	2	
170564PEER-F	●		-							-	-		6,4	2	
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1	
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1	
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1	
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1	
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1	
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1	
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1	
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1	
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1	
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	1	
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	1	
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	4,0	1	
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	5,0	2	
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	6,4	2	

Dimensions (mm)

Fig. 1

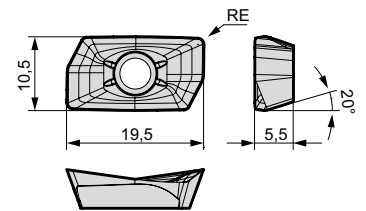
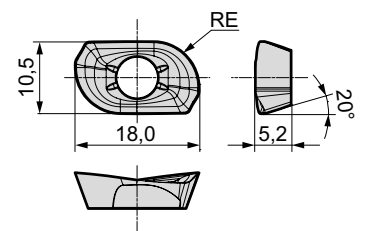


Fig. 2



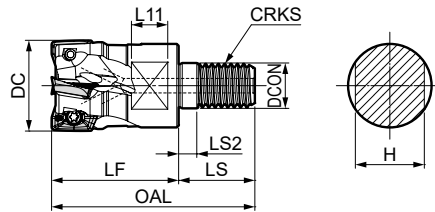
L : Faible effort de coupe
G : Coupe générale
H : Arête robuste
F : Finition
P : Haute précision
S : Métaux non-ferreux

Utiliser des inserts périphériques avec RE ≤ 0,8 mm à partir du deuxième étage.

Angles de Coupe	Radial	-7° -- -18°	10 mm	90°
	Axial	6° -- 15°		



Fig. 1



■ Tête Modulaire

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 11016M08Z2	●	16	8,5	M8	42	25	5	8	13	2	0,03	1
11018M08Z2	●	18	8,5	M8	42	25	5	8	13	2	0,03	1
11020M10Z2	●	20	10,5	M10	49	30	5	8	15	2	0,06	1
11020M10Z3	●	20	10,5	M10	49	30	5	8	15	3	0,05	1
11022M10Z3	●	22	10,5	M10	49	30	5	8	15	3	0,06	1
11025M12Z2	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,11	1
11025M12Z3	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	3	0,10	1
11025M12Z4	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,10	1
11026M12Z4	●	26	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,10	1
11026M12Z5	●	26	12,5	M12	56	35	5	10	19	5	0,09	1
11028M12Z4	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	4	0,11	1
11028M12Z5	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	5	0,10	1
11030M16Z2	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,20	1
11030M16Z4	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,19	1
11030M16Z5	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,17	1
11032M16Z2	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,22	1
11032M16Z3	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,20	1
11032M16Z4	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,20	1
11032M16Z5	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,19	1
11035M16Z2	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,24	1
11035M16Z5	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,22	1
11040M16Z2	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,28	1
11040M16Z4	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,26	1
11040M16Z5	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	5	0,26	1
11040M16Z6	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	6	0,25	1

Plaquettes vendues séparément. Mandrin → P. 44

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZ 11016M08Z2 11018M08Z2 11020M10Z2-11040M16Z2	BFTX0305IP BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

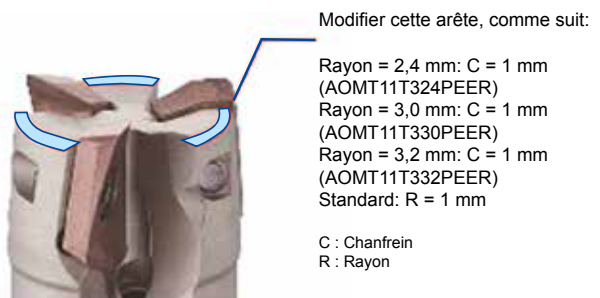
■ Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

■ Identification

WEZ	11	016	M 08	Z2
Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Taille Vis	Nombre de Dents

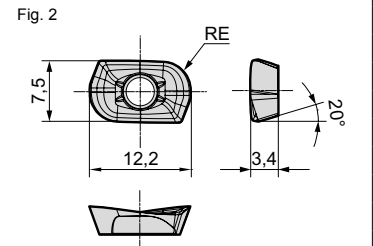
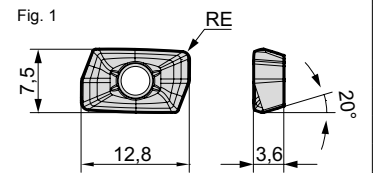
*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	K	P	P	K	K	MS	MS	N						
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	●	●	●	-	-	□	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	□	2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	□	3,0	2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	●	●	●	-	-	□	3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●	○	□	□	□	□	●	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P16	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P20	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
11T302PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	1
11T304PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	1
11T305PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	1
11T308PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1
11T310PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,0	1
11T312PEER-P25	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	3,2	2



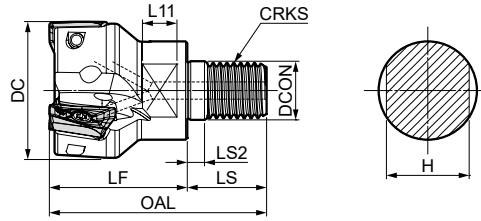
L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

*P16 pour dia. de coup Ø 14 mm et Ø 16 mm.
 *P20 pour dia. de coup Ø 18 mm, Ø 20 mm.
 *P25 pour dia. de coup Ø 25 mm, Ø 28 mm.

Angles de Coupe	Radial	-6° - -12°	15 mm	90°
	Axial	6° - 15°		



Fig. 1



■ Tête Modulaire

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Nbre de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZ 17025M012Z2	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,08	1
17025M012Z3	●	25	12,5	M12	56	35	5	10	19	3	0,07	1
17028M012Z2	●	28	12,5	M12	56	35	5	10	19	2	0,10	1
17030M016Z2	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,17	1
17030M016Z3	●	30	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,15	1
17032M016Z2	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,19	1
17032M016Z3	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,16	1
17032M016Z4	●	32	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,14	1
17035M016Z2	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,21	1
17035M016Z3	●	35	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,19	1
17040M016Z2	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	2	0,15	1
17040M016Z3	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	3	0,23	1
17040M016Z4	●	40	17	M16	63	40	5	10	24	4	0,21	1

Plaquettes vendues séparément. Mandrin → P. 44

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZ 17025M12Z2-17030M16Z3	BFTX0407IP	3,0	TRDR15IP
17032M16Z2-17040M16Z4	BFTX0409IP		

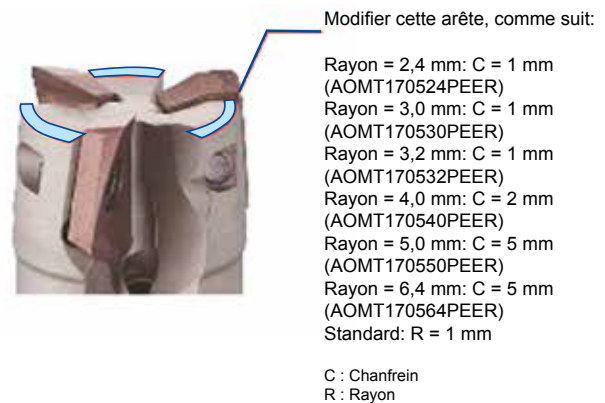
■ Identification

WEZ	17	025	M 12	Z2
Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Taille Vis	Nombre de Dents

■ Conditions de Coupe Recommandées

→ P. 8

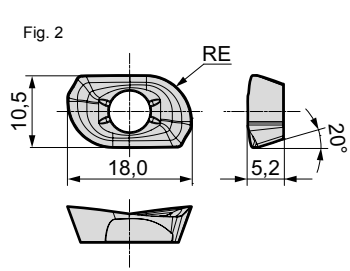
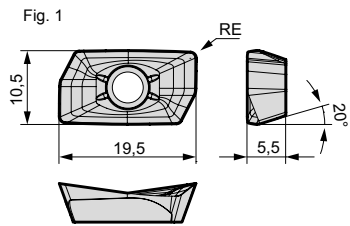
*Le montage de plaquette de Rayon $\geq 2,4$ mm, requiert une modification de la fraise.



Plaquettes

Précautions de montage → P9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200						ACM300
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 170502PEER-L	●			□				●	●				0,2	1
170504PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,8	1
170512PEER-L	●			□				●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□				●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●		□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●			□	1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	□	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	●	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEER-P25	●												0,2	1
170504PEER-P25	●												0,4	1
170505PEER-P25	●												0,5	1
170508PEER-P25	●												0,8	1
170510PEER-P25	●												1,0	1
170512PEER-P25	●												1,2	1
170502PEER-P32	●												0,2	1
170504PEER-P32	●												0,4	1
170505PEER-P32	●												0,5	1
170508PEER-P32	●												0,8	1
170510PEER-P32	●												1,0	1
170512PEER-P32	●												1,2	1
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	●	●				6,4	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe Générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

*P25 pour dia. de coup Ø 25 mm et Ø 28 mm.
 *P32 pour dia. de coup Ø 30 mm, Ø 32 mm et Ø 35 mm.

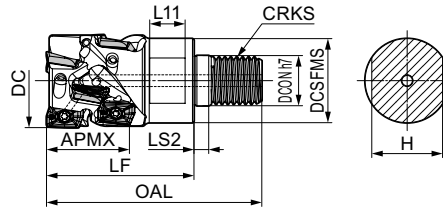
Série "WaveMill" WEZR 11000 M

Fraise Ravageuse, Type Modulaire

Angles de Coupe	Radial	-12°	27 mm	90°
	Axial	11°		



Fig. 1






■ Tête Modulaire

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	APMX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Nombre de Dents(Z)	Etages	Nombre effectif de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZR 11032M1627Z3	○	32	27	28,5	17	M16	73	50	5	12	24	9	3	3	0,21	1

Plaquettes vendues séparément. Mandrin → P. 44

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
			
WEZR 11_ _ _	BFTX0306IP	1,5	TRDR08IP

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Brise copeaux	Vitesse de coupe v_c (m/min)	Avance f_t (mm/d)	Nuances
P	Aciers au Carbone	≤ 280HB	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,08-0,12-0,20	XCU2500
	Aciers alliés	≤ 280HB	G	100-150-80	0,08-0,12-0,20	ACP2000
						ACP3000
M	Aciers Inoxydables	≤ 280HB	G	80-120-160	0,08-0,12-0,20	ACU2500
						ACM200
						ACM300
K	Fontes Fontes Ductiles	-	G	100-150-200	0,08-0,12-0,20	ACU2500
						XCK2000
						ACK2000
						ACK3000
S	Matières Exotiques	-	G	40-50-60	0,08-0,12-0,20	ACU2500
						ACM200
						ACM300
N	Alliages d'alu	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	H20

Min. - Optimum - Max.

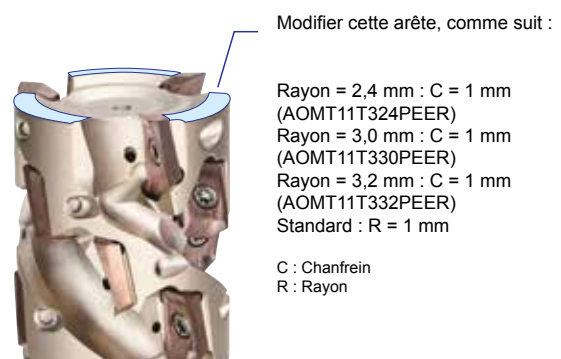
Note :

Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

■ Identification

WEZR 11	032	M16	27	Z3
Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Taille Vis	Prof. coupe maxi.
				Nombre effectif de Dents

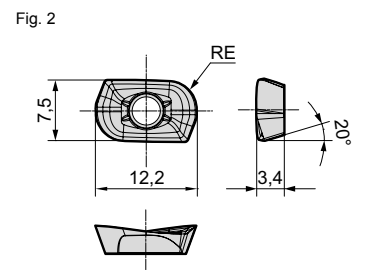
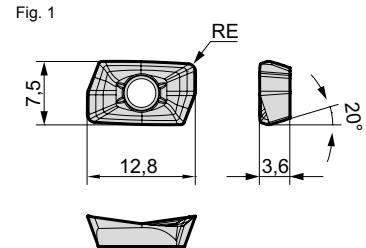
*Le montage de plaquette de Rayon ≥ 2,4 mm, requiert une modification de la fraise.



Plaquettes

Précautions de montage → P.9

Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200						ACM300
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 11T302PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	●	0,2	1
11T304PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,4	1
11T305PEER-G	●	○	●	□	□	□	●	●	●	-	-	●	0,5	1
11T308PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	●	0,8	1
11T310PEER-G	●		□	□		□	□	●	●	-	-	□	1,0	1
11T312PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-	□	1,2	1
11T316PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		1,6	1
11T320PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●	-	-		2,0	1
11T324PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	●	●	-	-		2,4	1
11T330PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●	-	-		3,0	2
11T332PEER-G	●	●	□	□	□	□	□	●	●	-	-		3,2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,4	1
11T308PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●	-	-	-	0,8	1
11T312PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,2	1
11T316PEER-H	●		□	□		□	□	●	●	-	-	-	1,6	1
AOET 11T302PEER-F	●		-							-	-	-	0,2	1
11T304PEER-F	●		-							-	-	-	0,4	1
11T305PEER-F	●		-							-	-	-	0,5	1
11T308PEER-F	●		-							-	-	-	0,8	1
11T310PEER-F	●		-							-	-	-	1,0	1
11T312PEER-F	●		-							-	-	-	1,2	1
11T316PEER-F	●		-							-	-	-	1,6	1
11T320PEER-F	●		-							-	-	-	2,0	1
11T324PEER-F	●		-							-	-	-	2,4	1
11T330PEER-F	●		-							-	-	-	3,0	2
11T332PEER-F	●		-							-	-	-	3,2	2
AOET 11T302PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,2	1
11T304PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,4	1
11T305PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,5	1
11T308PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	0,8	1
11T310PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,0	1
11T312PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,2	1
11T316PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	1,6	1
11T320PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,0	1
11T324PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	2,4	1
11T330PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,0	2
11T332PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	3,2	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux

Utiliser des inserts périphériques avec RE ≤ 0,8 mm à partir du deuxième étage.

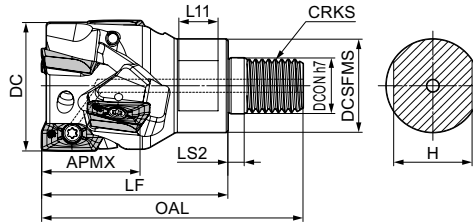
Série "WaveMill" WEZR 17000 M

Fraise Ravageuse, Type Modulaire

Angles de Coupe	Radial	-9°	29 mm	90°
	Axial	10°		



Fig. 1



■ Tête Modulaire

Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock	DC	APMX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	Nombre de Dents(Z)	Etages	Nombre effectif de Dents	Poids (kg)	Fig.
WEZR 17040M1629Z3	○	40	29	28,5	17	M16	80	57	5	12	24	6	2	3	0,29	1

Plaquettes vendues séparément. Mandrin → P. 44

■ Pièces de rechange

Fraises	Vis pour plaquette		Clé
WEZR 17_ _ _	BFTX0409IP	3,0	TRDR15IP

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Brise copeaux	Vitesse de coupe v_c (m/min)	Avance f_t (mm/d)	Nuances
P	Acier au Carbone	≤ 280HB	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCU2500
		> 280HB	G	80-100-120	0,10-0,20-0,30	ACP2000 ACP3000
	Aciers alliés	≤ 280HB	G	100-150-80	0,10-0,20-0,30	
M	Aciers Inoxydables	≤ 280HB	G	80-120-160	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
K	Fontes Fontes Ductiles	-	G	100-150-200	0,10-0,20-0,30	ACU2500 XCK2000 ACK2000 ACK3000
S	Matière Exotique	-	G	40-50-60	0,10-0,20-0,30	ACU2500 ACM200 ACM300
N	Alliages d'alú	Si ≤ 12,6%	S	300-500-800	0,05-0,10-0,15	DL2000
		Si > 12,6%	S	100-200-250	0,05-0,10-0,15	H20

Min. - Optimum - Max.

Note :

Les conditions de coupe recommandées ci-dessus sont conçues comme un guide. Les conditions réelles dépendront de la machine, du travail et du serrage. Elles devront être ajustées en fonction de la rigidité de la machine, de la rigidité de la broche, de la profondeur de coupe et d'autres facteurs.

■ Identification

WEZR 17	040	M16	29	Z3
Série Fraise	Taille Plaquette	Dia. de coupe	Taille Vis	Prof. de coupe maxi. Nombre effectif de Dents

*Le montage de plaquette de Rayon ≥ 2,4 mm, requiert une modification de la fraise.



Modifier cette arête, comme suit :

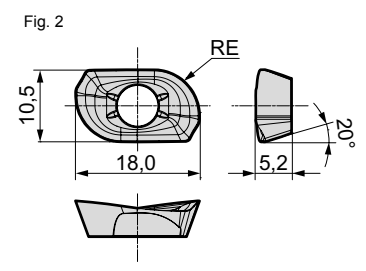
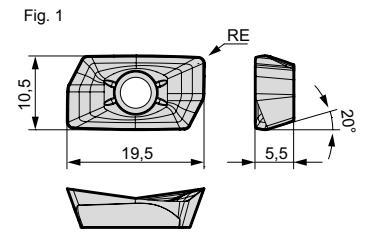
- Rayon = 2,4 mm : C = 1 mm (AOMT170524PEER)
- Rayon = 3,0 mm : C = 1 mm (AOMT170530PEER)
- Rayon = 3,2 mm : C = 1 mm (AOMT170532PEER)
- Rayon = 4,0 mm : C = 2 mm (AOMT170540PEER)
- Rayon = 5,0 mm : C = 5 mm (AOMT170550PEER)
- Rayon = 6,4 mm : C = 5 mm (AOMT170564PEER)
- Standard : R = 1 mm

C : Chanfrein
R : Rayon

Plaquettes

Précautions de montage → P. 9

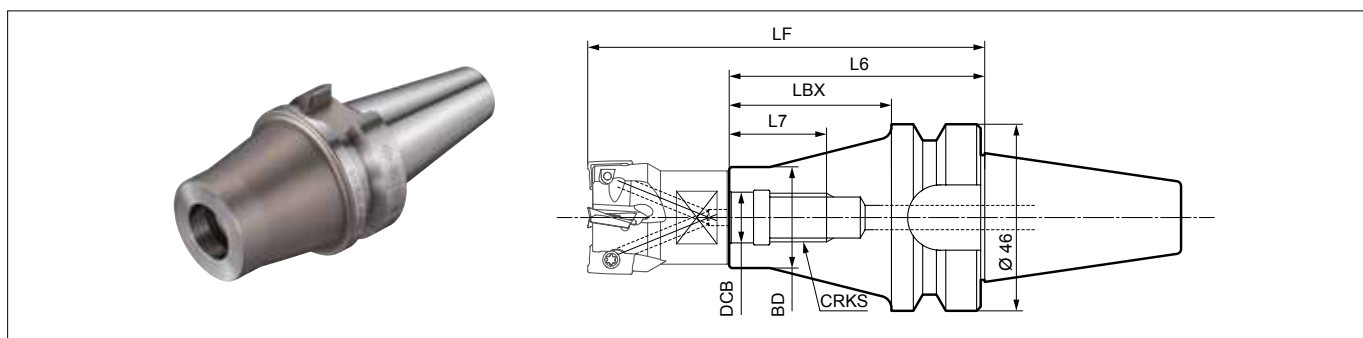
Application	Carbure revêtu								Carbure	DLC	Cermet	Dimensions (mm)		
Hautes Vitesses / Finition														
Coupe Générale														
Ebauche														
Cat. No.	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	Fig.
AOMT 170502PEER-L	●			□			□	●	●			□	0,2	1
170504PEER-L	●	○			○			●	●				0,4	1
170508PEER-L	●	○		●	○			●	●				0,8	1
170512PEER-L	●			□			□	●	●				1,2	1
170516PEER-L	●			□			□	●	●				1,6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●			□	0,2	1
170504PEER-G	●	○	□	●	○	●	□	●	●				0,4	1
170505PEER-G	●		□	□		□	□	●	●				0,5	1
170508PEER-G	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170510PEER-G	●		□	□		□	□	●	●			□	1,0	1
170512PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,2	1
170516PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				1,6	1
170520PEER-G	●	●	□	□	●	□	□	●	●				2,0	1
170524PEER-G	●	●	□	□		□	□	●	●				2,4	1
170530PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				3,0	1
170532PEER-G	●	●	□	□	●	□	●	●	●				3,2	1
170540PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				4,0	1
170550PEER-G	●	●	□	●	●	□	●	●	●				5,0	2
170564PEER-G	□		□	□		□	□	●	●				6,4	2
AOMT 170504PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,4	1
170508PEER-H	●	○	●	●	○	●	●	●	●				0,8	1
170512PEER-H	●		□	□		□	□	●	●				1,2	1
170516PEER-H	●		□	●		□	□	●	●				1,6	1
AOET 170502PEER-F	●												0,2	1
170504PEER-F	●												0,4	1
170505PEER-F	●												0,5	1
170508PEER-F	●												0,8	1
170510PEER-F	●												1,0	1
170512PEER-F	●												1,2	1
170516PEER-F	●												1,6	1
170520PEER-F	●												2,0	1
170524PEER-F	●												2,4	1
170530PEER-F	●												3,0	1
170532PEER-F	●												3,2	1
170540PEER-F	●												4,0	1
170550PEER-F	●												5,0	2
170564PEER-F	●												6,4	2
AOET 170502PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,2	1
170504PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,4	1
170505PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,5	1
170508PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			0,8	1
170510PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,0	1
170512PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,2	1
170516PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			1,6	1
170520PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,0	1
170524PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			2,4	1
170530PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,0	1
170532PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			3,2	1
170540PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			4,0	1
170550PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			5,0	2
170564PEFR-S	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●			6,4	2



L : Faible effort de coupe
 G : Coupe générale
 H : Arête robuste
 F : Finition
 P : Haute précision
 S : Métaux non-ferreux
 Utiliser des inserts périphériques avec RE ≤ 0,8 mm à partir du deuxième étage.

Série "WaveMill" Outils Modulaires

■ BBT type intégré - Mandrins spéciaux outils modulaires



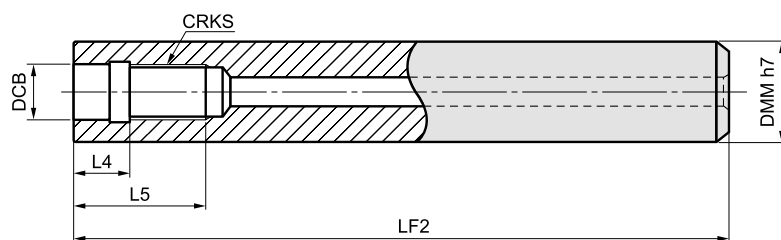
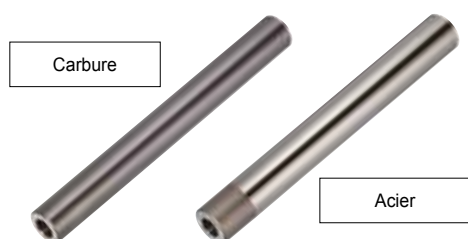
■ BBT Arbre intégré

Dimensions (mm)

Références	Stock	CRKS	DCB	BD	L6	LBX	L7	LF*	Trou d'arrosage
BBT30- M8-50	○	M8	8,5	15,9	72	50	18	97	Oui
M10-45	○	M10	10,5	19,9	67	45	20	97	Oui
M12-40	○	M12	12,5	24,9	62	40	22	97	Oui
M16-35	○	M16	17	31,9	57	35	24	97	Oui

* La longueur du porte-à-faux pour LF est celle de la tête montée. Peut également être utilisé avec les machines spéciales BT30.

■ Mandrins Carbure et Acier



■ Mandrin Carbure

Dimensions (mm)

Références	Stock	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA 15 M08 L120C	●	M8	8,5	15	120	10	18	145
15 M08 L160C	●	M8	8,5	15	160	10	18	185
MA 16 M08 L120C	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
16 M08 L160C	●	M8	8,5	16	160	10	18	185
MA 18 M10 L150C	●	M10	10,5	18	150	10	20	180
18 M10 L200C	●	M10	10,5	18	200	10	20	230
MA 20 M10 L150C	○	M10	10,5	20	150	10	20	180
20 M10 L200C	○	M10	10,5	20	200	10	20	230
MA 23 M12 L200C	●	M12	12,5	23	200	10	22	235
23 M12 L250C	●	M12	12,5	23	250	10	22	285
MA 25 M12 L200C	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
25 M12 L250C	●	M12	12,5	25	250	10	22	285
MA 28 M16 L200C	●	M16	17,0	28	200	10	24	240
28 M16 L300C	●	M16	17,0	28	300	10	24	340
MA 32 M16 L200C	●	M16	17,0	32	200	10	24	240
32 M16 L300C	●	M16	17,0	32	300	10	24	340

■ Mandrin Acier

Dimensions (mm)

Références	Stock	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF*
MA 16 M08 L120S	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
MA 20 M10 L150S	●	M10	10,5	20	150	10	20	180
MA 25 M12 L200S	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
MA 32 M16 L200S	●	M16	17,0	32	200	10	24	240

■ Identification

MA 15 M08 L120 C

Mandrin Modulaire Taille Vis Matière C : Carbure S : Acier

Dia. Attach. Longueur Mandrin

■ Couple de Serrage Recommandé

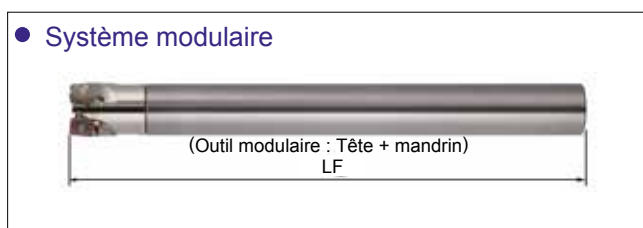
Vis	Clé		Nm
	W	S	
M 8	8	13	23
M10	8	15	46
M12	10	19	60
M16	10,12	24	80




Notes pour le serrage des têtes :


Contrôler au préalable les dimensions de la vis, de la tête et du mandrin. Lors de la fixation, respecter le couple de serrage du tableau ci-dessus.


● Système modulaire

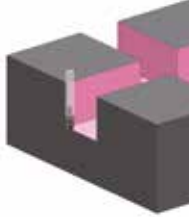



Exemples d'Application


C40, Hub		P	Sumitomo	Concurrent
Centre vertical BT40 	Outil	WEZ17025E02	4 arêtes par côté	
	Nuance	ACU2500	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	25	25	
	Nombre de Dents	2	2	
	v_c (m/min)	120	120	
	v_f (mm/min)	300	300	
	f_z (mm/z)	0,066	0,066	
	a_p (mm)	9	9	
	a_e (mm)	5	5	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
	Résultats	Le bruit de vibration élevé typique des pièces minces a disparu et un usinage stable offre une durée de vie plus longue		

Acier C50, Composant de moule		P	Sumitomo	Concurrent
Fraiseuse universelle machine BT40 	Outil	WEZ11022E03	2 arêtes par côté	
	Nuance	T2500A	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	22	22	
	Nombre de Dents	3	3	
	v_c (m/min)	83	75	
	v_f (mm/min)	320	290	
	f_z (mm/z)	0,09	0,09	
	a_p (mm)	2,5	2,5	
	a_e (mm)	10	10	
	Refroidissement	–	–	
	Résultats	Les nuances cermet améliorent la qualité de la surface et l'efficacité de l'usinage		


SM490A, Composant machine		P	Sumitomo	Concurrent
Centre vertical BT50 	Outil	WEZ17032EL03	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACU2500	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	32	32	
	Nombre de Dents	3	2	
	v_c (m/min)	150	150	
	v_f (mm/min)	671	447	
	f_z (mm/z)	0,15	0,15	
	a_p (mm)	1,25	1,25	
	a_e (mm)	32	32	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
	Résultats	Efficacité X1,5 Usinage silencieux et stable		


C50, Composant machine		P	Sumitomo	Concurrent
5-axis Control Centre vertical HSK- A100 	Outil	WEZ11020M10Z3	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACU2500	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	20	20	
	Nombre de Dents	3	3	
	v_c (m/min)	72	72	
	v_f (mm/min)	4.000	4.000	
	f_z (mm/z)	0,2	0,2	
	a_p (mm)	0,7	0,7	
	a_e (mm)	20	20	
	Refroidissement	à sec	à sec	
	Résultats	Stabilité sans vibration même lors du rainurage avec un porte-à-faux de 120 mm (L/D=6)		

X2CrNiMo17132, Composant machine		M	Sumitomo	Concurrent
Centre vertical BT40 	Outil	WEZ17035E03	–	
	Nuance	ACU2500	–	
	Brise-copeaux	P	–	
	Dia. fraise (mm)	35	–	
	Nombre de Dents	3	–	
	v_c (m/min)	100	–	
	v_f (mm/min)	410	–	
	f_z (mm/z)	0,15	–	
	a_p (mm)	9	–	
	a_e (mm)	0,1	–	
	Refroidissement	Arrosage	–	
	Résultats	Excellente précision de surface, applicable aux opérations de finition ($a_e = 0,1$ mm).		


SCS13, Composant machine		M	Sumitomo	Concurrent
Centre vertical BT50 	Outil	WEZ11040E04	4 arêtes par côté	
	Nuance	ACM300	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	40	40	
	Nombre de Dents	4	4	
	v_c (m/min)	80	80	
	v_f (mm/min)	254	254	
	f_z (mm/z)	0,1	0,1	
	a_p (mm)	1	1	
	a_e (mm)	40	40	
	Refroidissement	–	–	
	Résultats	Durée de vie plus longue sans écaillage, même lors de la coupe de la couche de calamine noire.		


Exemples d'Application


X5CrNiS18 10, Pièce semi-conducteur M		Sumitomo	Concurrent
Centre horizontal BT50 	Outil	WEZ17050RS05	Réversible, 4 arêtes
	Nuance	ACU2500	–
	Brise-copeaux	G	–
	Dia. fraise (mm)	50	50
	Nombre de Dents	5	5
	vc (m/min)	80	80
	vf (mm/min)	320	320
	fz (mm/z)	0,13	0,13
	ap (mm)	0,2	0,2
	ae (mm)	40	40
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	Amélioration de l'état de surface fini et réduction des bavures. Réduction de 50 % du temps de post-traitement	


Composant Inox. Duplex SUS M		Sumitomo	Concurrent
Machine polyvalente 	Outil	WEZ11025ES02-16*	2 arêtes par côté
	Nuance	ACU2500	–
	Brise-copeaux	F	–
	Dia. fraise (mm)	25	25
	Nombre de Dents	2	2
	vc (m/min)	90	90
	vf (mm/min)	300	300
	fz (mm/z)	0,13	0,13
	ap (mm)	1,5	1,5
	ae (mm)	25	25
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	Suppression des bavures Durée de vie X1,6	

* Fabrication sur commande


GG-30, Composant machine K		Sumitomo	Concurrent
Centre vertical BT50 	Outil	WEZ17063RS06	2 arêtes par côté
	Nuance	ACK3000	–
	Brise-copeaux	G	–
	Dia. fraise (mm)	63	63
	Nombre de Dents	6	4
	vc (m/min)	150	175
	vf (mm/min)	377	254
	fz (mm/z)	0,08	0,07
	ap (mm)	3,5	3,5
	ae (mm)	50	50
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	Fraisage hélicoïdal, efficacité X1,5 Durée de vie X2	


GG-25, Composant machine K		Sumitomo	Concurrent
Centre horizontal BT50 	Outil	WEZ11050RS07	2 arêtes par côté
	Nuance	ACU2500	–
	Brise-copeaux	G	–
	Dia. fraise (mm)	50	50
	Nombre de Dents	7	5
	vc (m/min)	180	180
	vf (mm/min)	805	574
	fz (mm/z)	0,1	0,1
	ap (mm)	0,3	0,3
	ae (mm)	10	10
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	Usinage silencieux une meilleure efficacité Bonne qualité surface finie avec un parallélisme de 3 µm et une planéité de 4 µm	


GG-25, Arbre K		Sumitomo	Concurrent
	Outil	WEZ17050E05	–
	Nuance	XCK2000	–
	Brise-copeaux	G	–
	Dia. fraise (mm)	50	50
	Nombre de Dents	5	5
	vc (m/min)	188	188
	vf (mm/min)	898	898
	fz (mm/z)	0,15	0,15
	ap (mm)	1,0	1,0
	ae (mm)	–	–
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	Très bonne tenue Durée de vie X 4,7	

GG-25, Composant ferrovière K		Sumitomo	Concurrent
Centre vertical 	Outil	WEZ11040M16Z6	4 arêtes par côté
	Nuance	ACK3000	–
	Brise-copeaux	G	–
	Dia. fraise (mm)	40	40
	Nombre de Dents	6	3
	vc (m/min)	37	48
	vf (mm/min)	707	344
	fz (mm/z)	0,4	0,3
	ap (mm)	2,5x1 passe+1	1,5x2 passes+0,5
	ae (mm)	–	–
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	L'acuité améliorée de l'arête offre une meilleure tenue avec des performances x4,5.	


Exemples d'Application


Électronique des plastiques		N	Sumitomo	Concurrent
Centre vertical BT40 	Outil	WEZ11080R07	2 arêtes par côté	
	Nuance	DL2000	–	
	Brise-copeaux	S	–	
	Dia. fraise (mm)	80	80	
	Nombre de Dents	7	7	
	vc (m/min)	376	376	
	vf (mm/min)	1.050	1.050	
	fz (mm/z)	0,1	0,1	
	ap (mm)	3	3	
	ae (mm)	50	50	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
	Résultats	Baisse du niveau sonore grâce à l'amélioration des performances de coupe.		

Alliage alu. A2025, Pièce machine		N	Sumitomo	Concurrent
Ram type milling machine BT40 	Outil	WEZ17063RS04	2 arêtes par côté	
	Nuance	H20	–	
	Brise-copeaux	S	–	
	Dia. fraise (mm)	63	63	
	Nombre de Dents	4	4	
	vc (m/min)	1.187	1.187	
	vf (mm/min)	1.920	1.920	
	fz (mm/z)	0,08	0,08	
	ap (mm)	1	1	
	ae (mm)	50	50	
	Refroidissement	–	–	
	Résultats	Variations dimensionnelles très faibles avec un fraisage précis et stable.		

Pièce mécanique imprimée en 3D en résine FRPP		N	Sumitomo	Concurrent
Centre horizontal BT50 	Outil	WEZ11020E02	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACM300	–	
	Brise-copeaux	L	–	
	Dia. fraise (mm)	20	20	
	Nombre de Dents	2	3	
	vc (m/min)	200	37	
	vf (mm/min)	640	220	
	fz (mm/z)	0,1	0,091	
	ap (mm)	5-9 x 3 passes	5-9 x 3 passes	
	ae (mm)	0,95 x 1 passe	0,95 x 1 passe	
	Refroidissement	–	–	
	Résultats	Bon état de surface de l'épaulement réalisé. Efficacité d'usinage améliorée.		


Alliage alu. A5052 Pièce machine		N	Sumitomo	–
Centre vertical 5 axes HSK-A100 	Outil	WEZ17025M12Z2	–	
	Nuance	DL2000	–	
	Brise-copeaux	S	–	
	Dia. fraise (mm)	25	–	
	Nombre de Dents	2	–	
	vc (m/min)	785	–	
	vf (mm/min)	4.000	–	
	fz (mm/z)	0,2	–	
	ap (mm)	3,9	–	
	ae (mm)	25	–	
	Refroidissement	Arrosage	–	
	Résultats	Usinage stable sans bavure même avec un porte-à-faux de 100 mm (L/D=4)		


Alliage Titane, Pièce aéronautique		S	Sumitomo	Concurrent
Tour combiné 	Outil	WEZ17035E03	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACM300	–	
	Brise-copeaux	L	–	
	Dia. fraise (mm)	35	35	
	Nombre de Dents	3	3	
	vc (m/min)	45	45	
	vf (mm/min)	–	–	
	fz (mm/z)	0,16	0,16	
	ap (mm)	3	3	
	ae (mm)	17,5	17,5	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
	Résultats	Durée de vie plus longue.		

Alliage Titane Ti-6Al-4V Composant aéro.		S	Sumitomo	Concurrent
Centre vertical BT50 	Outil	WEZ11063RS08	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACU2500	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	63	63	
	Nombre de Dents	8	8	
	vc (m/min)	48	48	
	vf (mm/min)	310	310	
	fz (mm/z)	0,16	0,16	
	ap (mm)	2	2	
	ae (mm)	50	50	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
	Résultats	Sans écaillage, durée de vie plus longue et réduction des bavures		


Série "WaveMill" WEZR

■ Exemples d'Application WEZR

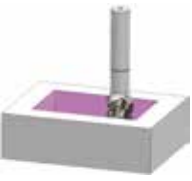
SUM42L, Composant machine		P	Sumitomo	Concurrent
	Outil	WEZR11032E3632Z003	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACU2500	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	32	25	
	Nombre de Dents	3x4 étages	2x3 étages	
	vc (m/min)	120	80	
	vf (mm/min)	716	102	
	fz (mm/z)	0,20	0,05	
	ap (mm)	32	32	
	ae (mm)	3,0	0,8	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
Résultats	Sans vibration, Efficacité X12 fois et plus			

GG-25, Composant automobile		K	Sumitomo	Concurrent
	Outil	WEZR11032M1645Z3*	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACU2500	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	32	25	
	Nombre de Dents	3x5 étages	3x5 étages	
	vc (m/min)	80	80	
	vf (mm/min)	500	500	
	fz (mm/z)	0,2	0,2	
	ap (mm)	45	45	
	ae (mm)	0,5–6,0	0,5–6,0	
	Refroidissement	à sec	à sec	
Résultats	Faible vibration même avec un porte-à-faux de 200 mm			

* Fabrication sur commande

Alliage Titane Ti-6Al-4V Composant aéro.		S	Sumitomo	Concurrent
	Outil	WEZR11032M1618Z3*	2 arêtes par côté	
	Nuance	ACM300	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	32	32	
	Nombre de Dents	3x2 étages	3x3 étages	
	vc (m/min)	40	40	
	vf (mm/min)	119	84	
	fz (mm/z)	0,10	0,07	
	ap (mm)	15	15	
	ae (mm)	24	24	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
Résultats	Effort de coupe réduit même pour des avances X14 fois			

* Fabrication sur commande

Alliage alu. ADC12, Composant aéro.		N	Sumitomo	Concurrent
	Outil	WEZR11033E4525Z03*	Fraise monobloc	
	Nuance	DL2000	–	
	Brise-copeaux	G	–	
	Dia. fraise (mm)	33	32	
	Nombre de Dents	3x5 étages	4	
	vc (m/min)	487	100	
	vf (mm/min)	800	224	
	fz (mm/z)	0,056	0,056	
	ap (mm)	25	25	
	ae (mm)	1	1	
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage	
Résultats	Performances X5 fois et plus, économie substantielle			

* Fabrication sur commande



CARBIDE - CBN - DIAMOND

(Germany)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Straße 9, 47877 Willich

Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 4992-161
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)1 69 89 83 83, Fax : +33(0)1 60 86 23 16
Contactfr@sumitomotool.com
www.sumitomotool.com



Distribué par :