

Fraise à Surfacier-dresser 90°
Haute Précision et Hautes Performances

Fraise Wavemill WFX

Extension de Gamme

Gamme étendue aux petites
profondeurs de coupe

WFX08000



Série Wave Mill Type WFX



■ Caractéristiques

La fraise à surfacer-dresser WAVEMILL WFX est une fraise utilisant des plaquettes vissées avec 4 arêtes de coupe. La conception idéale de l'arête procure une acuité supérieure.

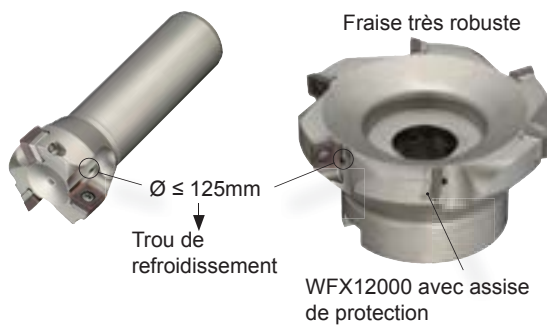
WFX08000 ajouté à la gamme (Profondeur de coupe maxi. : 6,0mm) pour les besoins des applications.



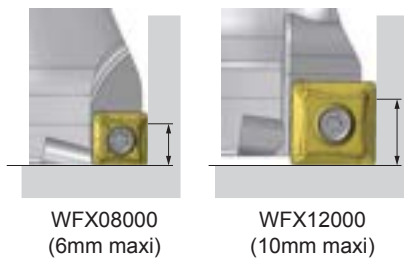
Fraise Wave Mill
WFX_08000

■ Performances

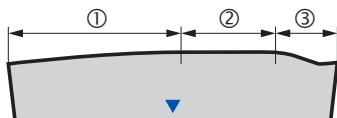
Le design de la plaquette optimisée pour le dressage, combiné à un corps haute précision donne un meilleur état de surface.



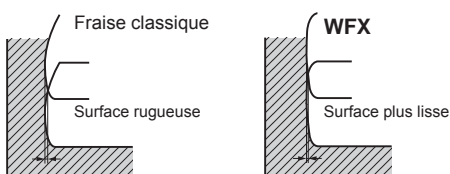
● Profondeur de Coupe Maxi.



● Design Optimisé de l'Arête de Coupe



- ① La forme convexe assure la robustesse de l'arête.
- ② La forme plate réduit les différences de niveau.



- ③ L'arête Wiper améliore l'état de surface.

■ Gamme

● Attachement Alésage

WFX	WFXM	WFXF
Pas standard	Pas Fin	Pas ultra Fin
WFX08000RS	WFXM08000RS	WFXF08000RS
Ø40-100mm, 3-8 dents	Ø40-100mm, 4-10 dents	Ø40-100mm, 6-12 dents
WFX12000RS		WFXF12000RS
Ø50-100mm, 3-5 dents		Ø50-100mm, 4-7 dents

● Attachement Cylindrique

WFX-E	WFXM-E	WFXF-E
Pas standard	Pas Fin	Pas ultra Fin
WFX08000E	WFXM08000E	
Ø20-63mm, 2-5 dents	Ø25-63mm, 3-6 dents	
WFX12000E		WFXF12000E
Ø40-80mm, 3-4 dents		Ø50-80mm, 4-6 dents

● Type Modulaire

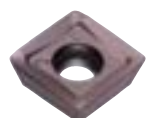
WFX-M
Pas standard
WFX08000M
Ø20-40mm, 2-3 dents

■ Plaquettes

Cat. No.	R0,2	R0,4	R0,8	R1,2	R1,6
SOMT 0803__PZER-L		●	●		
0803__PZER-G		●	●	●	
0803__PZER-H			●	●	
SOET 0803__PZER-G		●	●	●	
0803__PZFR-S	●	●	●		
SOMT 1204__PDER-L			●		
1204__PDER-G		●	●	●	●
1204__PDER-H			●		
SOET 1204__PDFR-S			●		



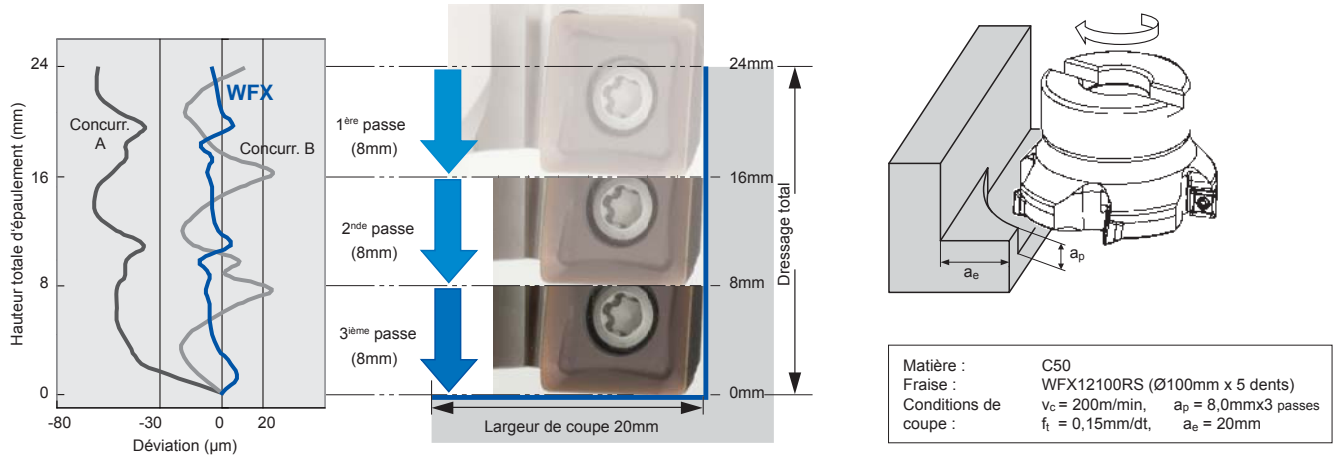
WFX08000 / Plaquette
(+ Brise-copeaux G)



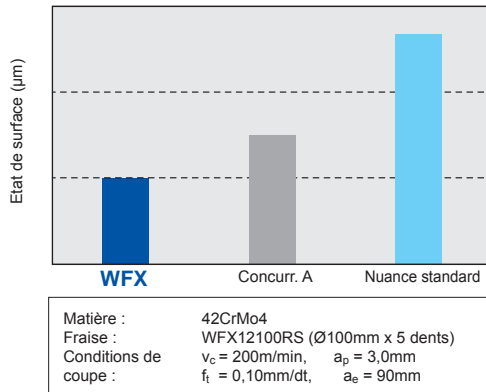
WFX12000 / Plaquette
(+ Brise-copeaux G)

Performances de Coupe

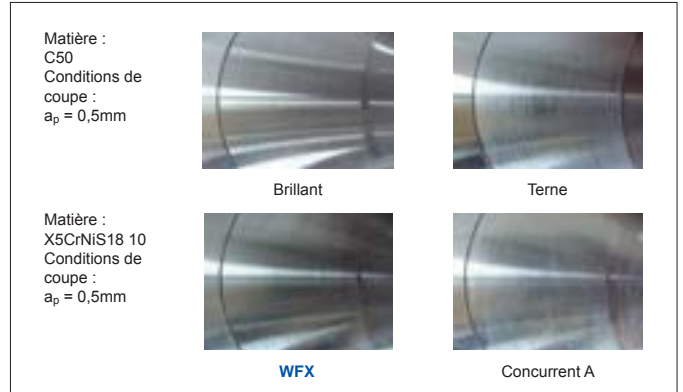
Perpendicularité du dressage



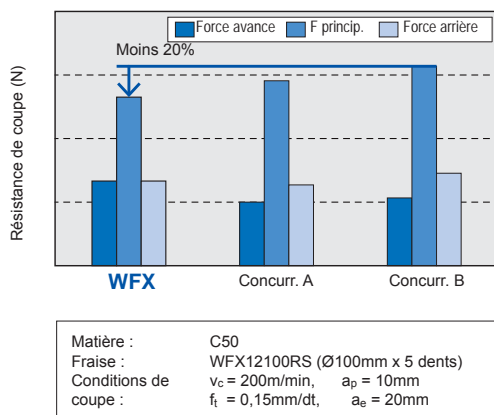
Comparatif d'Etats de Surface



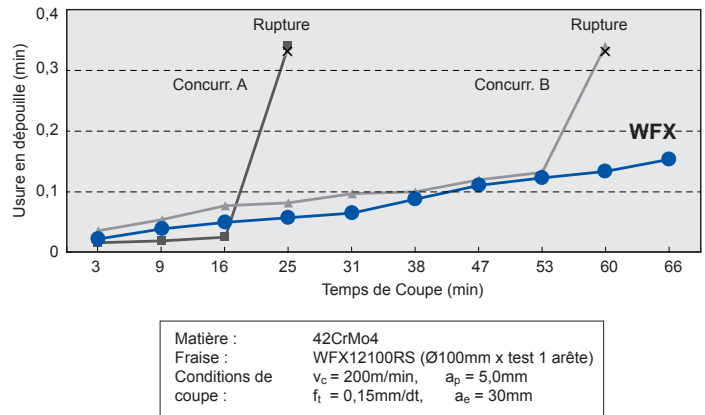
Comparatif de Surfaces Usinées



Comparatif de Résistance de Coupe



Comparatif d'Usure



Série Wave Mill Type WFX

■ Plaquette Nuances

Le type WFX est la première série à proposer le tout nouveau revêtement Super ZX à structure multicouche PVD sur ces nuances ACP200, ACP300 et ACK300. Les nuances DL1000 et H1 sont destinées aux métaux non-ferreux et les nouvelles nuances ACM200 et ACM300 aux superalliages et aux Inox., complétant la gamme.

Avec une excellente résistance à l'usure, à la rupture et à l'adhérence, ces nuances assurent une durée de vie 1,5 fois plus longue qu'un revêtement classique et offrent de très hautes performances de coupe pour une vaste zone d'applications.



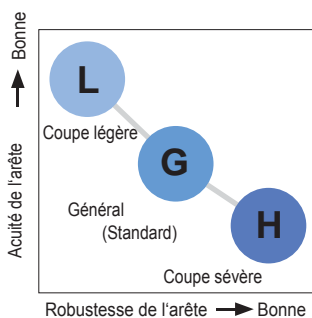
■ Sélection des Nuances

ISO	Nuan- ce	Finition~semi-finition	Coupe moyenne	Ebauche~coupe sévère
P	Carbure Revêtu	ACP100	ACP200	ACP300
		ACM200	ACM300	
MS	Carbure Revêtu			

ISO	Nuan- ce	Finition~semi-finition	Coupe moyenne	Ebauche~coupe sévère
K	Carbure Revêtu	ACK200	ACK300	
N	Carbure Revêtu	DL1000		
			H1	

▽ CVD ▲ PVD

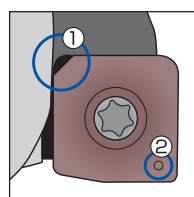
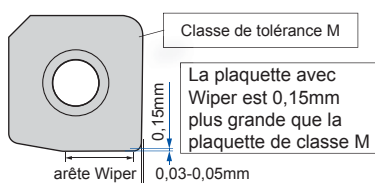
■ Sélection des Brise-copaux



Matière	Aciers, Fontes				Aluminium
	L	G	H	Wiper	S
Géométries					
Caractéri.	Effort réduit	Général	arête robuste	Wiper	arête vive
Géométrie					
Application	Coupe légère, faible rigidité et faibles bavures	Brise-copaux principal coupe générale ~ coupe interrompue	Coupe sévère ~ coupe interrompue sévère Aciers trempés	Finition haute précision	Métaux non-ferreux

■ Plaquette avec Wiper

Le Wiper offre des états de surface supérieurs.




La plaquette Wiper n'a qu'une seule arête de coupe.


Fixer la plaquette de telle sorte que le chanfrein soit du côté de la fraise en position ① sur le croquis.

S'assurer de la bonne position avec le marquage en position ② sur le croquis. (aucun marquage pour les plaquettes 08)


Série Wave Mill Type WFX

Exemples d'Application

Matière : C50		Sumitomo	Fraise standard
	Fraise	WFXF08063RS	
	Nuance	ACP200	
	Dia.(mm)	Ø63	Ø63
	Nbre de dents	8	5
	v_c (m/min)	220	220
	v_f (mm/min)	1100	1100
	f_t (mm/dt)	0,15	0,20
	a_p (mm)	3,0	4,0
	a_e (mm)	50	50
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	Vibrations réduites de 30%. Meilleur état de la surface usinée. Durée de vie doublée.	

Matière : GGG-40,3		Sumitomo	Fraise standard
	Fraise	WFXF12100RS	
	Nuance	ACK300	
	Dia.(mm)	Ø100	Ø100
	Nbre de dents	7	6
	v_c (m/min)	200	200
	v_f (mm/min)	446	382
	f_t (mm/dt)	0,10	0,10
	a_p (mm)	0,05	0,05
	a_e (mm)	-	-
	Refroidissement	à sec	à sec
	Résultats	Bon état de surface Ra 0,98 ~ 0,38µm Rz 7,63 ~ 3,34µm. Temps de coupe plus court. Durée de vie des plaquettes + 20%.	

Matière : GGG-60		Sumitomo	Fraise standard
	Fraise	WFXF12100RS	
	Nuance	ACK300	
	Dia.(mm)	Ø100	Ø100
	Nbre de dents	7	8
	v_c (m/min)	150	100
	f_t (mm/dt)	0,10	0,10
	a_p (mm)	2,5	2,0
	a_e (mm)	50-100	50-100
	Refroidissement	à sec	à sec
	Résultats	Efficacité 1.3 fois supérieure par rapport à l'outil conventionnel	

Matière : St44-2		Sumitomo	Fraise standard
	Fraise	WFX12050E	
	Nuance	ACP200	
	Dia.(mm)	Ø50	Ø50
	Nbre de dents	3	3
	v_c (m/min)	135	135
	f_t (mm/dt)	0,14	0,14
	a_p (mm)	1,5	1,5
	a_e (mm)	20	20
	Refroidissement	Arrosage	Arrosage
	Résultats	Durée de vie améliorée de 20% par rapport à l'outil conventionnel	

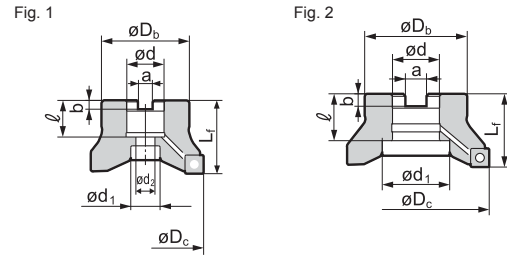
Série Wave Mill

WFX(M/F) 08000 RS

Fraisage d'Epaulement des Aciers, Inox., Aciers à matrices, Fontes, Métaux non-ferreux, Matières exotiques

Fraise - Attachement Alésage

Angle de Coupe	Radial	-6°	6 mm	90°
	Axial	12°		



Fraise - WFX, Pas standard

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)									Nbre de Dents	Poids (kg)	Figure
		$\varnothing D_c$	$\varnothing D_b$	L_f	$\varnothing d$	a	b	l	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$			
WFX 08040 RS	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	3	0,2	1
WFX 08050 RS	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	4	0,3	1
WFX 08063 RS	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	5	0,6	1
WFX 08080 RS	●	80*	55	50	27	12,4	7,0	25	20	14	6	1,0	1
WFX 08100 RS	●	100*	70	50	32	14,4	8,0	32	46	-	8	1,4	2

Fraise - WFXM, Pas Fin

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)									Nbre de Dents	Poids (kg)	Figure
		$\varnothing D_c$	$\varnothing D_b$	L_f	$\varnothing d$	a	b	l	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$			
WFXM 08040 RS	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	4	0,2	1
WFXM 08050 RS	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	5	0,3	1
WFXM 08063 RS	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	6	0,5	1
WFXM 08080 RS	●	80*	55	50	27	12,4	7,0	25	20	14	8	1,0	1
WFXM 08100 RS	●	100*	70	50	32	14,4	8,0	32	46	-	10	1,4	2

Fraise - WFXF, Pas ultra Fin

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)									Nbre de Dents	Poids (kg)	Figure
		$\varnothing D_c$	$\varnothing D_b$	L_f	$\varnothing d$	a	b	l	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$			
WFXF 08040 RS	●	40	33	40	16	8,4	5,6	18	14	9	6	0,2	1
WFXF 08050 RS	●	50	41	40	22	10,4	6,3	20	18	11	7	0,3	1
WFXF 08063 RS	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	8	0,5	1
WFXF 08080 RS	●	80*	55	50	27	12,4	7,0	25	20	14	10	0,9	1
WFXF 08100 RS	●	100*	70	50	32	14,4	8,0	32	46	-	12	1,4	2

Les plaquettes ne sont pas incluses.

*Veuillez utiliser des vis hexagonales JISB1176 ($\varnothing 80$: M12 x 30-35 mm, $\varnothing 100$: M16 x 40-45 mm) pour sécuriser l'assemblage des fraises $\varnothing 80$ et $\varnothing 100$ mm sur le mandrin.

Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matière	Dureté (HB)	Vitesses de coupe	Avance	a_p	Nuances
P	Aciers	180~280	150-200-250	0,08-0,12-0,18	<6	ACP200 ACP300
	Aciers doux	≤ 180	180-250-350	0,10-0,15-0,20	<6	ACP200 ACP300
	Aciers à matrices	200~220	100-150-200	0,08-0,12-0,18	<4	ACP200 ACP300
M	Aciers inoxydables	-	160-200-250	0,10-0,15-0,20	<6	ACM300
K	Fontes	250	100-175-250	0,10-0,15-0,20	<6	ACK200 ACK300
N	Métaux non-ferreux	-	300-500-1000	0,10-0,15-0,20	<6	H1 DL1000

Min. - Optimum - Max.

Identification

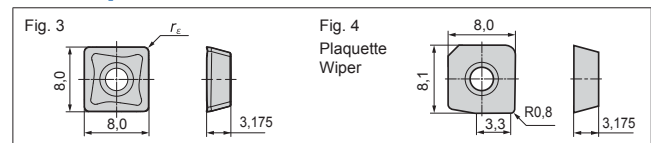
WFX	F	08	040	R	S
Série de Fraise	M : Pas Fin F : Pas ultra Fin	Taille Plaça.	Dia. de Fraise	Direction	Type métrique

Pièces de Rechange

Vis	Clé
BFTX0306IP	TRDR08IP
2,0	

Couple de serrage recommandé

Plaquettes

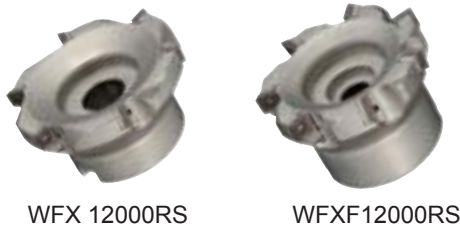


Application	Carbure Revêtu						Carbure	DLC	Rayon r_e	Fig.
	P	M	K	M	S	N				
H. vitesse / Finition	P	M	K	M	S	N				
Général	P	M	K	M	S	N				
Ebauche	P	M	K	M	S	N				
Cat. No.	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	
SOMT 080304 PZER L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4 3
080308 PZER L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 3
SOMT 080304 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4 3
080308 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 3
080312 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2 3
SOMT 080308 PZER H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 3
080312 PZER H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2 3
SOET 080304 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4 3
080308 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 3
080312 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2 3
SOET 080302 PZFR S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0,2 3
080304 PZFR S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0,4 3
080308 PZFR S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0,8 3
XOEW080308 PZTR W	-	-	-	-	●	-	-	-	-	0,8 4

● Stock Europe

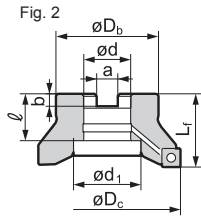
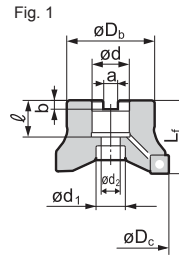
■ Fraise - Attachement Alésage

Angle de Coupe	Radial	-8°	10mm	90°
	Axial	8°		



WFX 12000RS

WFXF 12000RS



● Fraise - WFX, Pas standard

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)									Nbre de Dents	Poids (kg)	Figure
		øD _c	øD _b	L _f	ød	a	b	ℓ	ød ₁	ød ₂			
WFX 12050 RS	●	50	40	40	22	10,4	6,3	20	18	11	3	0,2	1
WFX 12063 RS	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	4	0,4	1
WFX 12080 RS	●	80*	60	50	27	12,4	7,0	25	20	13,5	4	0,9	1
WFX 12100 RS	●	100*	70	50	32	14,4	8,5	32	46	-	5	1,3	2

● Fraise - WFXF, Pas ultra Fin

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)									Nbre de Dents	Poids (kg)	Figure
		øD _c	øD _b	L _f	ød	a	b	ℓ	ød ₁	ød ₂			
WFXF 12050 RS	●	50	40	40	22	10,4	6,3	20	18	11	4	0,2	1
WFXF 12063 RS	●	63	50	40	22	10,4	6,3	20	18	11	5	0,4	1
WFXF 12080 RS	●	80*	60	50	27	12,4	7,0	25	20	13,5	6	0,9	1
WFXF 12100 RS	●	100*	70	50	32	14,4	8,5	32	46	-	7	1,2	2

Les plaquettes ne sont pas incluses.

*Veuillez utiliser des vis hexagonales JISB1176 (ø 80 : M12 x 30-35 mm, ø 100 : M16 x 40-45 mm) pour sécuriser l'assemblage des fraises ø 80 et ø 100 mm sur le mandrin.

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matériau	Dureté (HB)	Vitesses de coupe	Avance	a _p	Nuances
P	Aciers	180~280	150-200-250	0,10-0,15-0,20	<10	ACP200 ACP300
	Aciers doux	≤180	180-250-350	0,10-0,15-0,20	<10	ACP200 ACP300
M	Aciers à matrices	200~220	100-150-200	0,10-0,15-0,20	<6	ACP200 ACP300
	Aciers inoxydables	-	160-200-250	0,10-0,15-0,20	<10	ACM300
K	Fontes	250	100-175-250	0,10-0,15-0,20	<10	ACK200 ACK300
N	Métaux non-ferreux	-	300-500-1000	0,10-0,15-0,20	<10	H1 DL1000

Min. - Optim - Max.

■ Identification

WFX	F	12	050	R	S
Série de Fraise	M : Pas Fin F : Pas ultra Fin	Taille Plaques	Dia. de Fraise	Direction	Type métrique

■ Plaquettes

Application	Carbure Revêtu						Carbure	DLC			
H. vitesse / Finition	P	K	M	S	N	N					
Général	P	K	M	S	N	N					
Ebauche	P	K	M	S	N	N					
Cat. No.	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	Rayon r _ε	Fig.
SOMT 120408 PDER L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8	3
SOMT 120404 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4	3
120408 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8	3
120412 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2	3
120416 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,6	3
SOMT 120408 PDER H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8	3
SOET 120408 PDFR S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0,8	3
XOEW 120408 PDTR W	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	4

● Stock Europe

■ Pièces de Rechange

Assise	Vis assise	Vis plaq.	Clé (plaq.)	Clé (assise)
WFXS4R	BW0507F	BFTX03512IP	3,0	TRDR15IP
(N-m) Couple de serrage recommandé				



Série Wave Mill

WFX(M) 08000 E

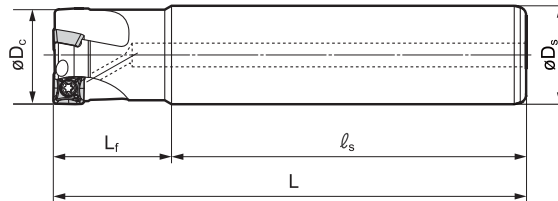
Fraisage d'Epaulement des Aciers, Inox., Aciers à Matrices, Fontes, Métaux Non-ferreux, Matières Exotiques

■ Fraise - Attachement Cylindrique



WFX08000E

Angle de Coupe	Radial	-6°	6 mm	90°
	Axial	12°		



● Fraise - WFX_E, Pas standard

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)					Nbre de Dents
		øD _c	øD _s	L _f	ℓ	L	
WFX 08020 E-16	●	20	16	30	80	110	2
WFX 08020 E	●	20	20	30	80	110	2
WFX 08022 E	●	22	20	30	90	120	2
WFX 08025 E-20	●	25	20	30	90	120	2
WFX 08025 E	●	25	25	30	90	120	2
WFX 08028 E	●	28	25	30	90	120	2
WFX 08030 E	●	30	25	30	90	120	3
WFX 08032 E	●	32	32	30	90	120	3
WFX 08033 E	●	33	32	30	90	120	3
WFX 08040 E	●	40	32	30	90	120	3
WFX 08050 E	●	50	32	30	90	120	4
WFX 08063 E	●	63	32	30	90	120	5

Les plaquettes ne sont pas incluses.

● Fraise - WFXM_E, Pas Fin

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)					Nbre de Dents
		øD _c	øD _s	L _f	ℓ	L	
WFXM 08025 E	●	25	25	30	90	120	3
WFXM 08032 E	●	32	32	30	90	120	4
WFXM 08040 E	●	40	32	30	90	120	4
WFXM 08050 E	●	50	32	30	90	120	5
WFXM 08063 E	●	63	32	30	90	120	6

Les plaquettes ne sont pas incluses.

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Vitesses de coupe	Avance	a _p	Nuances
P	Aciers	180~280	150-200-250	0,08-0,12-0,18	<6	ACP200 ACP300
	Aciers doux	≤180	180-250-350	0,10-0,15-0,20	<6	ACP200 ACP300
	Aciers à matrices	200~220	100-150-200	0,08-0,12-0,18	<4	ACP200 ACP300
M	Aciers inoxydables	-	160-200-250	0,10-0,15-0,20	<6	ACM300
K	Fontes	250	100-175-250	0,10-0,15-0,20	<6	ACK200 ACK300
N	Métaux non-ferreux	-	300-500-1000	0,10-0,15-0,20	<6	H1 DL1000

Min. - Optimum - Max.

■ Identification

WFX	M	08	025	E
Série de Fraise	M : Pas Fin	Taille Plağ.	Dia. de Fraise	Attach. Cylindrique

■ Plaquettes

Fig. 1

Fig. 2
Plaquette Wiper

Application	Carbure Revêtu						Carbure DLC		Rayon r _ε	Fig.
	P	M	K	M	M	M	K	N		
H. vitesse / Finition	●	●	●	●	●	●	●	●		
Général	●	●	●	●	●	●	●	●		
Ebauche	●	●	●	●	●	●	●	●		
Cat. No.	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	
SOMT 080304 PZER L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4 1
080308 PZER L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 1
SOMT 080304 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4 1
080308 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 1
080312 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2 1
SOMT 080308 PZER H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 1
080312 PZER H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2 1
SOET 080304 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4 1
080308 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8 1
080312 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2 1
SOET 080302 PZFR S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0,2 1
080304 PZFR S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0,4 1
080308 PZFR S	-	-	-	-	-	-	-	●	●	0,8 1
XOEW080308 PZTR W	-	-	-	●	-	-	-	-	-	2

● Stock Europe

■ Pièces de Rechange

Vis	Clé
BFTX0306IP	TRDR08IP

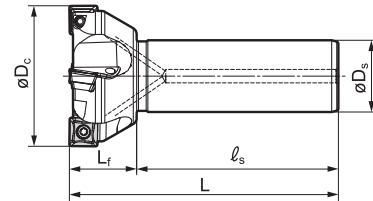
Couple de serrage recommandé

■ Fraise - Attachement Cylindrique



WFX12000E

Angle de Coupe	Radial	-8°	10mm	90°
	Axial	8°		



● Fraise - WFX_E, Pas standard

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)					Nbre de Dents
		øD _c	øD _s	L _f	l	L	
WFX 12040 E	●	40	32	30	90	120	3
12050 E	●	50	32	30	90	120	3
12063 E	●	63	32	30	90	120	4
12080 E	●	80	32	30	90	120	4

Les plaquettes ne sont pas incluses.

● Fraise - WFXF_E, Pas Fin

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)					Nbre de Dents
		øD _c	øD _s	L _f	l	L	
WFXF 12050 E	●	50	32	30	90	120	4
12063 E	●	63	32	30	90	120	5
12080 E	●	80	32	30	90	120	6

Les plaquettes ne sont pas incluses.

■ Conditions de Coupe Recommandées

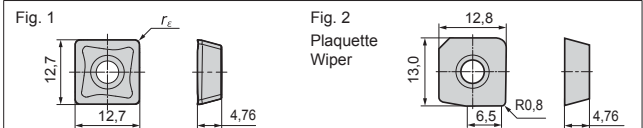
ISO	Matières	Dureté (HB)	Vitesses de coupe	Avance	a _p	Nuances
P	Aciers	180~280	150-200-250	0,10-0,15-0,20	<10	ACP200 ACP300
	Aciers doux	≤180	180-250-350	0,10-0,15-0,20	<10	ACP200 ACP300
	Aciers à matrices	200~220	100-150-200	0,10-0,15-0,20	<6	ACP200 ACP300
M	Aciers inoxydables	-	160-200-250	0,10-0,15-0,20	<10	ACM300
K	Fontes	250	100-175-250	0,10-0,15-0,20	<10	ACK200 ACK300
N	Métaux non-ferreux	-	300-500-1000	0,10-0,15-0,20	<10	H1 DL1000

Min. - Optimum - Max.

■ Identification

WFX	F	12	050	E
Série de Fraise	F : Pas ultra Fin	Taille Plağ.	Dia. de Fraise	Attach. Cylindrique

■ Plaquettes



Application	Carbure Revêtu						Carbure	DLC			
H. vitesse / Finition	P		K	M	S	N					
Général		P	K	M	S	N					
Ebauche		P	K	M	S	N					
Cat. No.	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	Rayon r _ε	Fig.
SOMT 120408 PDER L	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8	1
SOMT 120404 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,4	1
120408 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8	1
120412 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,2	1
120416 PDER G	●	●	●	●	●	●	●	-	-	1,6	1
SOMT 120408 PDER H	●	●	●	●	●	●	●	-	-	0,8	1
SOET 120408 PDFR S	-	-	-	-	-	-	●	●	●	0,8	1
XOEW 120408 PDTR W	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	2

● Stock Europe

■ Pièces de Rechange

Assise	Vis assise	Vis plağ.	Clé (plağ.)	Clé (assise)
WFXS4R	BW0507F	BFTX03512IP	3,0 TRDR15IP	LH035

Couple de serrage recommandé



Série Wave Mill

WFX 08000 - Outils Modulaires

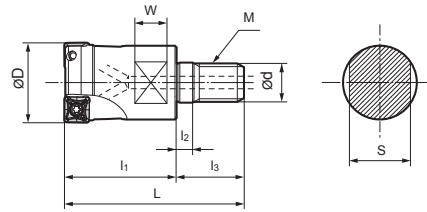
Fraisage d'Epaulement pour Aciers, Inox., Aciers à Matrices, Fontes, Métaux Non-ferreux, Matières Exotiques

■ Outils Modulaires



WFX08000M

Angle de Coupe	Radial	-6°	6 mm	90°
	Axial	12°		



● Têtes

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)										Nbre de Dents
		øD	ød	M	L	l ₁	l ₂	l ₃	W	S		
WFX 08020 M10Z2	●	20	10,5	M10	49	30	5	19	8	15	2	
08022 M10Z2	●	22	10,5	M10	49	30	5	19	8	15	2	
WFX 08025 M12Z2	●	25	12,5	M12	56	35	5	21	10	19	2	
08028 M10Z2	●	28	12,5	M12	56	35	5	21	10	19	2	
WFX 08030 M16Z3	●	30	17,0	M16	63	40	5	23	10	24	3	
08032 M16Z3	●	32	17,0	M16	63	40	5	23	10	24	3	
08040 M16Z3	●	40	17,0	M16	63	40	5	23	10	24	3	

■ Conditions de Coupe Recommandées

ISO	Matières	Dureté (HB)	Vitesses de coupe	Avance	a _p	Nuances
P	Aciers	180~280	150-200-250	0,08-0,12-0,18	<6	ACP200 ACP300
	Aciers doux	≤180	180-250-350	0,10-0,15-0,20	<6	ACP200 ACP300
	Aciers à matrices	200~220	100-150-200	0,08-0,12-0,18	<4	ACP200 ACP300
M	Aciers inoxydables	-	160-200-250	0,10-0,15-0,20	<6	ACM300
K	Fontes	250	100-175-250	0,10-0,15-0,20	<6	ACK200 ACK300
N	Métaux non-ferreux	-	300-500-1000	0,10-0,15-0,20	<6	H1 DL1000

Min. - Optimum - Max.

■ Identification

WFX	08	020	M10	Z2
Série de Fraise	Taille Plaç.	Dia. de Fraise	Taille vis pour mandrin	Nbre de Dents

■ Plaquettes

Fig. 1

Fig. 2

Plaquette +Wiper

Application	Carbure Revêtu						Carbure DLC		Rayon r _ε	Fig.
H. vitesse / Finition	P	M	K	M	M	K	N			
Général		P	K	M	M		N			
Ebauche		P	K	M	M		N			
Cat. No.	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	
SOMT 080304 PZER L	●	●	●	●	●	●	●	-	0,4	1
080308 PZER L	●	●	●	●	●	●	●	-	0,8	1
SOMT 080304 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	0,4	1
080308 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	0,8	1
080312 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	1,2	1
SOMT 080308 PZER H	●	●	●	●	●	●	●	-	0,8	1
080312 PZER H	●	●	●	●	●	●	●	-	1,2	1
SOET 080304 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	0,4	1
080308 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	0,8	1
080312 PZER G	●	●	●	●	●	●	●	-	1,2	1
SOET 080302 PZFR S	-	-	-	-	-	-	●	●	0,2	1
080304 PZFR S	-	-	-	-	-	-	●	●	0,4	1
080308 PZFR S	-	-	-	-	-	-	●	●	0,8	1
XOEW080308 PZTR W	-	-	-	●	-	-	-	-	-	2

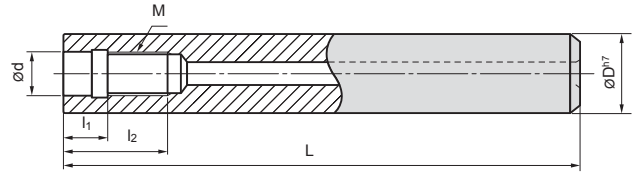
● Stock Europe

■ Pièces de Rechange

Vis	Clé
BFTX0306IP	TRDR08IP

(N.m) Couple de serrage recommandé

■ Mandrins pour Outils Modulaires



● Mandrin Carbone

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)						
		M	ød	ØD	L	l ₁	l ₂	L _M
MA15M08L120C	●	M8	8,5	15	120	10	18	145
15M08L160C	●	M8	8,5	15	160	10	18	185
16M08L120C	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
16M08L160C	●	M8	8,5	16	160	10	18	185
MA18M10L150C	●	M10	10,5	18	150	10	20	180
18M10L200C	●	M10	10,5	18	200	10	20	230
20M10L150C	●	M10	10,5	20	150	10	20	180
20M10L200C	●	M10	10,5	20	200	10	20	230
MA23M12L200C	●	M12	12,5	23	200	10	22	235
23M12L250C	●	M12	12,5	23	250	10	22	285
25M12L200C	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
25M12L250C	●	M12	12,5	25	250	10	22	285
MA28M16L200C	●	M16	17,0	28	200	10	24	240
28M16L300C	●	M16	17,0	28	300	10	24	340
32M16L200C	●	M16	17,0	32	200	10	24	240
32M16L300C	●	M16	17,0	32	300	10	24	340

● Stock Europe

● Mandrin Acier

Cat. No.	Stock	Dimensions (mm)						
		M	ød	ØD	L	l ₁	l ₂	L _M
MA16M08L120S	●	M8	8,5	16	120	10	18	145
20M10L150S	●	M10	10,5	20	150	10	20	180
25M12L200S	●	M12	12,5	25	200	10	22	235
32M16L200S	●	M16	17,0	32	200	10	24	240

■ Identification des Mandrins

MA	15	M08	L120	C
Mandrin modulaire	Dia. Queue	Taille Vis	Longueur mandrin	Matériaux C : Carbone S : Acier

■ Outil Modulaire : Système



■ Couple de Serrage Recommandé

Taille de vis pour mandrin	Couple de serrage (N·m)
M08	23
M10	46
M12	60
M16	80



Notes pour le serrage des têtes :

Se référer au tableau ci-dessus pour choisir la taille du mandrin. Contrôler au préalable les dimensions de la vis, de la tête et du mandrin.

Lors de la fixation, suivre la force de serrage du tableau.



(Germany)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Siemensring 84, D - 47877 Willich

Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 41072

e-Mail: Info@SumitomoTool.com

Internet: www.sumitomoTool.com



(France)

SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Parc Technologique - CE2924 Lisses
22 Rue du Bois Chaland - 91029 Evry Cedex

Tél. +33(0)169 89 83 83, Fax : +33(0)1 60 86 23 16

e-Mail : contactfr@sumitomotool.com

Internet : www.sumitomotool.com



Distribué par :