

Diamètre de passe d'outil

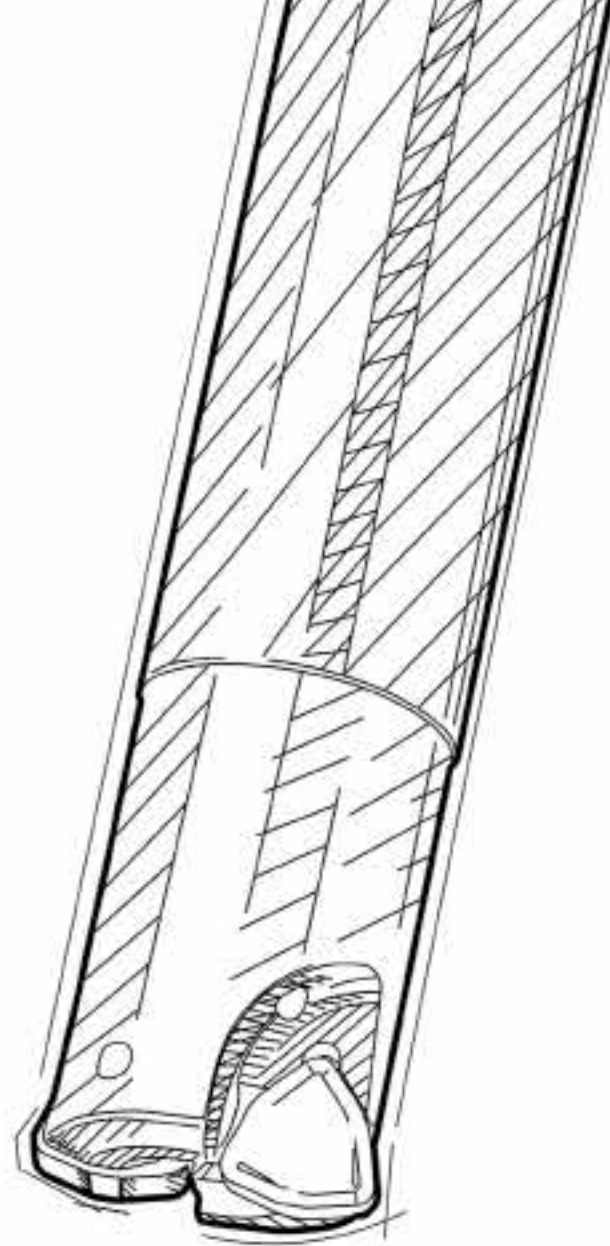
$$L_{min} = \frac{a_p}{\tan \alpha^\circ} \text{ (mm)}$$

$$\varnothing D_c = \varnothing D_h - \varnothing D$$

$\varnothing D_c$ = Passe d'outil de centre d'outil
 $\varnothing D_h$ = Diamètre de trou souhaité sur la pièce
 $\varnothing D$ = Diamètre d'outil

- Régler l'avance à une valeur 70% inférieure aux conditions de coupe recommandées pour le ramping et la coupe hélicoïdale
- Pour le ramping hélicoïdal, la profondeur de coupe max. pour une rotation hélicoïdale de la fraise ne devra pas dépasser la profondeur de coupe max. en fonction de la taille de plaquette
- Pour le ramping, la profondeur de coupe max. pour 1 processus de ramping ne devra pas dépasser la profondeur max. de coupe en fonction de la taille de plaquette utilisée

Désignation	Diamètre d'outil ØD (mm)	Diamètre de coupe efficace ØDe (mm)	Ramping			Ramping hélicoïdal		
			ap max. (mm)	Angle max. α °	Longueur de coupe Lmin (mm)	Diamètre de coupe min. Dh (mm)	Diamètre de coupe max. Dh (mm)	
HRMDS	0925HR-2□□□	25	15.4	1.5	5.4	15.8	37.6	46.8
	0926HR-2□□□	26	16.4	1.5	5.0	17.0	39.6	48.8
	0930HR-2□□□	30	20.4	1.5	3.9	22.0	47.6	56.8
	0932HR-3□□□	32	22.3	1.5	3.5	24.5	51.6	60.8
	0933HR-3□□□	33	23.3	1.5	3.3	25.8	53.6	62.8
	0935HR-4□□□	35	25.4	1.5	3.0	28.3	57.6	66.8
	0940HR-4□□□	40	30.2	1.5	2.5	34.5	67.6	76.8
	0950HR-□□□□	50	40.2	1.5	1.8	47.0	87.6	96.8
	1332HR-2□□□	32	19.3	2	5.7	20.0	47	60
	1333HR-2□□□	33	20.3	2	5.4	21.3	49	62
	1335HR-2□□□	35	22.3	2	4.8	24.0	53	66
	1340HR-3□□□	40	27.2	2	3.7	30.7	63	76
HRMDC(M)	1350HR-□□□□	50	37	2	2.6	44.0	83	96
	1363HR-□□□□	63	50	2	1.9	61.3	109	122
	09040HR-□	40	30.2	1.5	2.5	34.5	67.6	76.8
	09050HR-□	50	40.2	1.5	1.8	47.0	87.6	96.8
	09063HR-□	63	53.1	1.5	1.4	63.3	113.6	122.8
	09080HR-□	80	70.1	1.5	1.0	84.5	147.6	156.8
	09100HR-□	100	90	1.5	0.8	109.5	187.6	196.8
	13050HR-□	50	37	2	2.6	44.0	83	96
	13063HR-□	63	50	2	1.9	61.3	109	122
	13080HR-□	80	66.9	2	1.4	84.0	143	156
	13100HR-□	100	86.9	2	1.0	110.7	183	196
	13125HR-□	125	111.9	2	0.8	144.0	233	246



**KORLOY**

Siège social
Holystar B/D, 953-1, Doksanbon-Dong, Geumcheon-Gu, Seoul, 153-823, Korea
Tel : +82-2-522-3181 Fax : +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744
Web : www.korloy.com E-mail : export@korloy.com

Site de Production Cheongju
53-16 Songjeong-Dong, Heungdeok-Gu, Cheongju-Si, Chungcheongbuk-Do, 361-290, Korea
Tel : +82-43-262-0141 Fax : +82-43-262-0146

Site de Production Jincheon
767-1, Kwanghyewon-Ri, Kwanghyewon-Myun, Jincheon-Gun, Chungcheongbuk-Do, 365-830, Korea
Tel : +82-43-535-0141 Fax : +82-43-535-0144

Centre de Recherche & Développement
53-16 Songjeong-Dong, Heungdeok-Gu, Cheongju-Si, Chungcheongbuk-Do, 361-290, Korea
Tel : +82-43-262-0141 Fax : +82-43-262-0711



Heinrich-Lanz-Allee 12, 60437 Frankfurt am Main, Germany
Tel : +49-69-5069-887-0 Fax : +49-69-5069-887-29 E-mail : sales@korloyeurope.com
www.korloyeurope.com



HRMD

HRMDouble

- L'angle de coupe élevé permet un usinage multifonctionnel, grâce à un effort de coupe réduit.
- L'aspect économique du HRMD a été amélioré pour utiliser 6 arêtes de coupe (en comparaison avec l'outil HRM et sa plaquette positive).
- Géométrie négative conçue pour la rigidité de l'arête de coupe et la "fonction double face".
- La plaquette HRMD et son arête de coupe symétrique peuvent être utilisés pour l'usinage à droite et à gauche.
- Une grande force de serrage est obtenue par le maintien de vis simples



620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA
Tel : +1-310-782-3800 Toll Free : +1-888-711-0001 Fax : +1-310-782-3885
Web : www.korloyamerica.com E-mail : ussales@korloy.com



Ground Floor, Property No. 217, Udyog Vihar Phase 4, Gurgaon 122001, Haryana, INDIA
Tel : +91-124-4050030 Fax : +91-124-4050032
E-mail : indiasales@korloyindia.com



Ground Dongjing Road 56 District Free Trade Zone. Qingdao, China
Mobile : 159-6985-6327 E-mail : kimyc@korloy.com

20130310
NP01-FR-01

Caractéristiques

- La fraise HRMD est plus économique par rapport à l'outil HRM avec plaquette positive grâce à l'utilisation possible des 6 arêtes de coupe
- Arête de coupe et brise-copeaux à grand angle de dépouille permettant de diminuer l'effort de coupe
- La géométrie négative a été conçue pour assurer une grande rigidité d'arête et un fonctionnement en double face
- Un système de fixation par vis simple et un support stable garantissent une force de serrage très résistante
- Conception unique de la plaquette pour une haute avance et un usinage multifonctions
- La plaquette HRMD avec arête de coupe symétrique est utilisable pour l'usinage à droite et à gauche

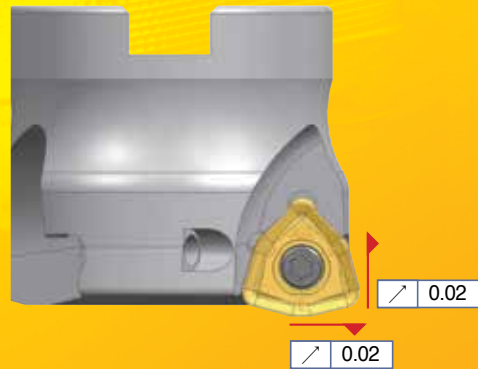
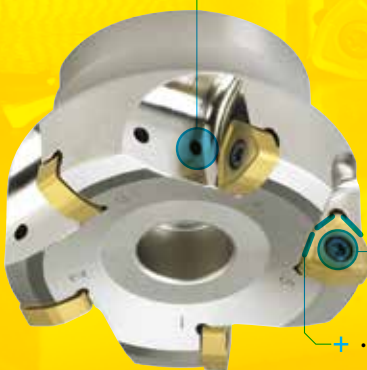


Caractéristiques de la plaquette

- + **Arrondi de bec**
 - Sécurité d'une arête rigide pour le ramping et l'usinage de poches
 - Géométrie de la plaquette : arête ronde pour avances élevées
 - Possibilité d'usiner par la droite et la gauche
- + **Brise-copeaux**
 - Diminution de l'effort de coupe grâce au grand angle de dépouille
 - Meilleurs débit et évacuation des copeaux sur de nombreuses applications
 - Protection contre des dommages éventuels sur la face de serrage de la plaquette
- + **Arête de coupe principale**
 - Conception symétrique de la plaquette pour outil à droite/gauche
 - Performances de coupe optimales grâce à l'arête de coupe à grand angle de dépouille
 - Faible résistance de coupe à haute avance
 - Conception spécialement étudiée pour diminuer la pression de pénétration
- + **Arête de coupe secondaire**
 - Amélioration de la ténacité de surface pour l'usinage à haute avance
 - Conception spécialement étudiée pour diminuer la pression de pénétration
 - Conception symétrique de la plaquette pour outil à droite/gauche
- + **Surface de serrage**
 - Conçue pour une fixation stable
 - Prévention du frottement par les copeaux

Caractéristiques de la fraise

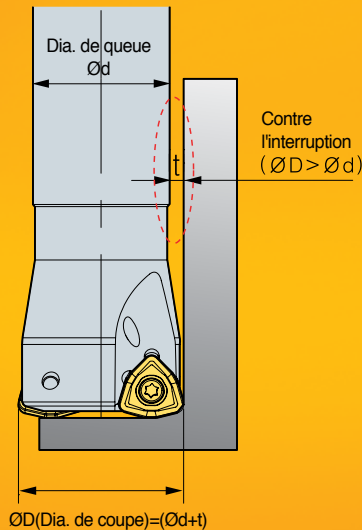
- + **Système à arrosage interne**
 - Meilleurs contrôle et évacuation des copeaux
 - Durée de vie prolongée de l'outil grâce à la diminution de la température de coupe
- + **Système simple de fixation par vis**
 - Fixation sûre de la vis sur le système
 - Système de fixation pratique
 - Logement de copeaux large pour une meilleure évacuation des copeaux
- + **Système de fixation en 3 points**
 - Système de fixation sûr
 - Système de fixation stable adapté aux différentes résistances de coupe de nombreuses applications d'usinage



Système de protection contre les interférences

Désignation	ØD(mm)	Ød(mm)	t(mm)
HRMDS0926HR-2□25	26	25	1
HRMDS0933HR-3□32	33	32	1
HRMDS0935HR-4□32	35	32	3
HRMDS0940HR-4□32	40	32	8
HRMDS0950HR-5□32	50	32	18
HRMDS0950HR-5□40	50	40	10
HRMDS0950HR-5□42	50	42	8
HRMDS1333HR-3□32	33	32	1
HRMDS1335HR-4□32	35	32	3
HRMDS1340HR-4□30	40	32	8
HRMDS1350HR-4□32	50	32	18
HRMDS1350HR-4□40	50	40	10
HRMDS1350HR-4□42	50	42	8
HRMDS1363HR-5□32	63	32	31
HRMDS1363HR-5□40	63	40	23
HRMDS1363HR-5□42	63	42	21

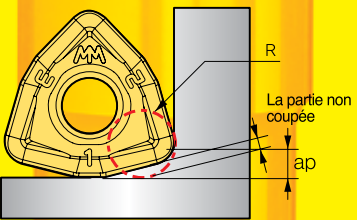
Pour des informations sur la partie non coupée, utiliser "Input.R" du programme CAM



Programmation d'arrondi de bec

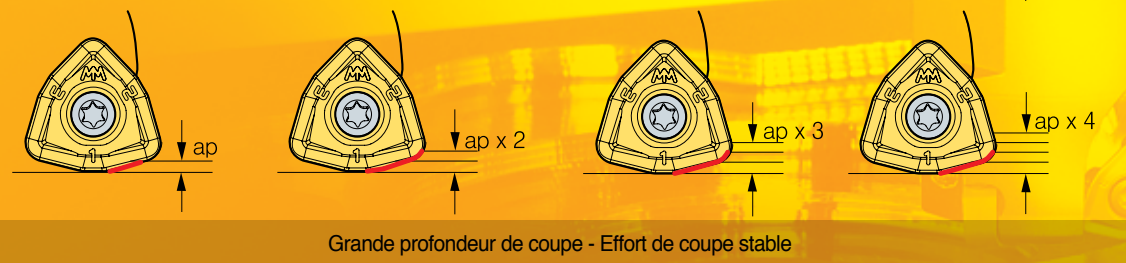
Désignation	Conditions de coupe		Environ R (mm)	
	ap Max (mm)	fz Max (mm/t)	Input. R	Non coupé
WNMX09T316ZNN-MM	1.5	2.0	2.5	0.6
WNMX130520ZNN-MM	2.0	3.0	3.0	0.8

- Pour des informations sur la partie non coupée, utiliser "Input.R" du programme CAM
- La partie non coupée peut changer suivant l'état de la machine ou le serrage de la pièce, etc.

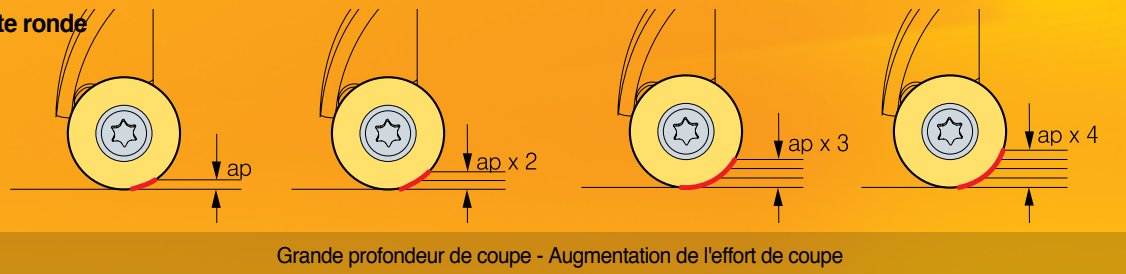


Profondeur de coupe

· HRM

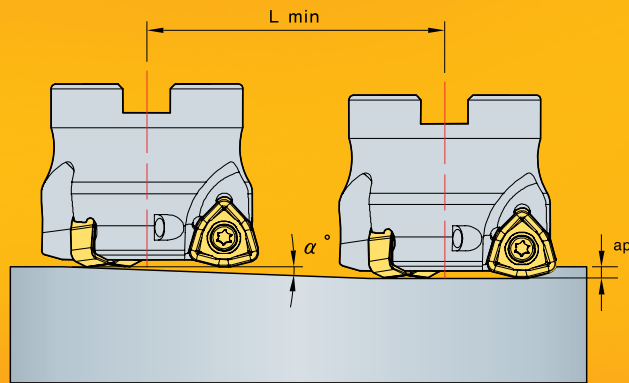


· Plaquette ronde



Données techniques de ramping et de coupe hélicoïdale

· Ramping



· Coupe hélicoïdale

