

Gamme 2 et 3 dents "ALU" Queue 6mm CNCFRAISES

PARAMETRES DE COUPE

Gamme 2 dents Alu queue de 6mm CNCFRAISES				
D	N	Vf	VC	Fz
3	21000	700	200	0.017
4	15500	725	200	0.023
5	12500	760	200	0.030
6	10500	830	200	0.040
8	7950	890	200	0.056

Gamme 3 dents Alu queue de 6mm CNCFRAISES				
D	N	Vf	VC	Fz
3	21200	1082	200	0.017
4	15900	1098	200	0.023
5	12700	1146	200	0.030
6	10600	1273	200	0.040
8	7950	1337	200	0.056

Profondeur de passe		
Rainurage	a_p	0.5D
- Contournage	a_p	1.5D
- Epaulement	a_e	0.1D

Remarques importantes
Abaques fournisseur / Aluminium 2017A - Paramètres pour fraisage sur centre d'usinage rigide. - Sous arrosage permanent.
Conseils CncFraises
Suivant les capacités de votre fraiseuse... 1 - Réduire VC et Fz pour démarrer en douceur : Réduire la vitesse de coupe -> ex VC = 120 M/min Réduire l'avance par dent -> ex Fz = 0.015 2 - Recalculer N et Vf (avec les outils CncFraises) Augmenter avec l'expérience.
Le fraisage à sec de l'aluminium n'est pas conseillé Huile entière ou soluble, apport manuel ou microlub Le dégrissant type WD40 n'est PAS un lubrifiant !

Conseils CncFraises
Profondeur de passe à adapter à la rigidité de votre fraiseuse. Privilégier la pénétration hélicoïdale et parcours d'outil "Adaptive Clearing" si disponibles dans votre logiciel de fraisage.