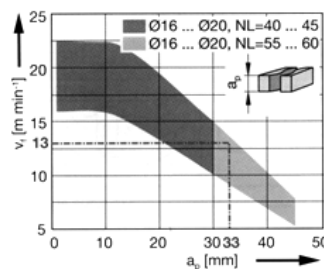


FICHE OUTIL: MECHE à DEFONCER HELICOIDALE d'EBAUCHE Z2 / Z3 D+
Code: 6 DH 8.C

**Mèche hélicoïdale d'ébauche
Z3, HW-massif
WO 160-2**
Matériaux:
Bois tendres

Phase d'usinage:
Mise à format

Vitesse de rotation n:
18.000 min⁻¹
Coefficient de correction pour v_c:
Bois durs = 0,8
Panneaux de part. bruts = 1,2
Multiplis = 0,9

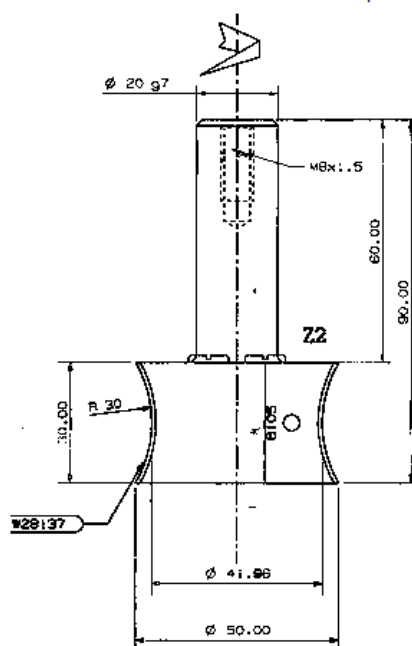
| Complément de code | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|--------------------------|------------------------------|---|---|---|----------|----------|----------|---|---|---|
| Nuance | Carbure monobloc (HW) | | | | | | | | | |
| Diamètre de coupe | | | | | 16 | 20 | 20 | | | |
| Longueur de coupe | | | | | 40 | 75 | 102 | | | |
| Longueur totale | | | | | 100 | 135 | 150 | | | |
| Queue | | | | | 16*55 | 20*45 | 20*48 | | | |
| Sens de rotation | | | | | D | D | D | | | |
| Sens de l'hélice | | | | | Positive | Positive | Positive | | | |
| Rotation maxi trs/min | | | | | 24000 | 30000 | 20000 | | | |
| Nb de dents (Z) | | | | | 3 | 3 | 3 | | | |
| Quantité par boîte | | | | | 1 | 1 | 1 | | | |
| Nb de boîtes en stock | | | | | 2 | 1* | 2 | | | |

FICHE OUTIL
PORTE-OUTIL A MOULURER
Code : 6 MO 11 C

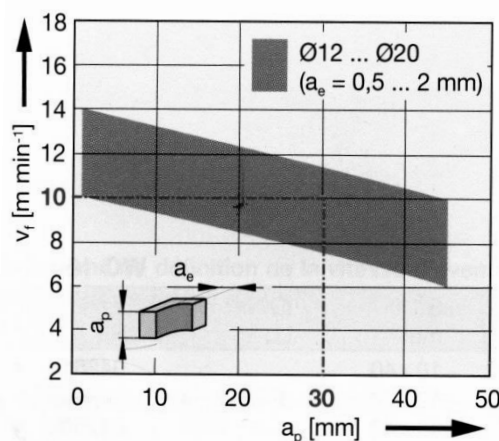
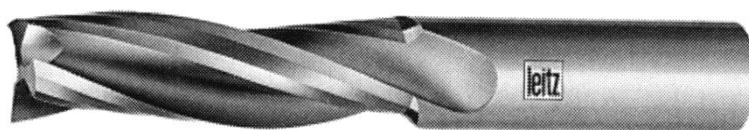
Outil :



Capacités d'usinage :



| | | |
|---------------------------|---------------------------|--|
| Ø de coupe : 50 | Nuance : HW | Plaquettes : (par type : Nb, L* l* e, réf Fab) 2 de 30*17 R 30 réf : W28137 |
| Ø queue : 20 | Coupe cylindrique : Z = 2 | |
| Sens de rotation : Droite | Coupe fauchante : Z = 0 | |
| n maxi : 19000 trs/min | Avance : méca | |



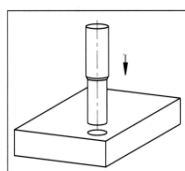
**Mèche hélicoïdale de finition
Z3, HW-massif
WO 160-2**

Matériaux:
Bois tendres

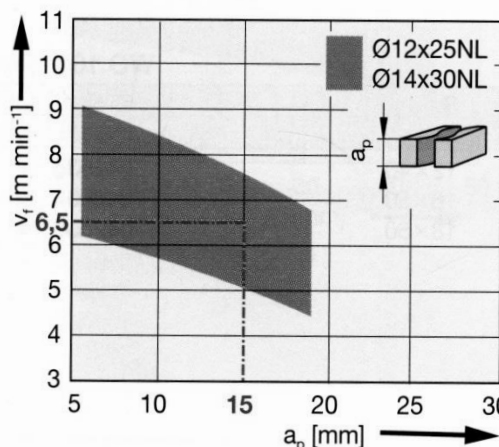
Phase d'usage:
Dressage

Vitesse de rotation n:
18.000 min⁻¹

Coefficient de correction pour v_f:
Bois durs = 0,9
En travers des fibres = 0,7



Plongée autorisée



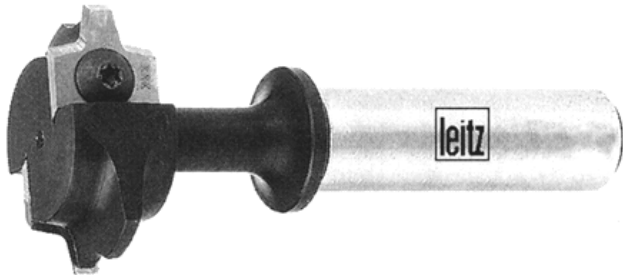
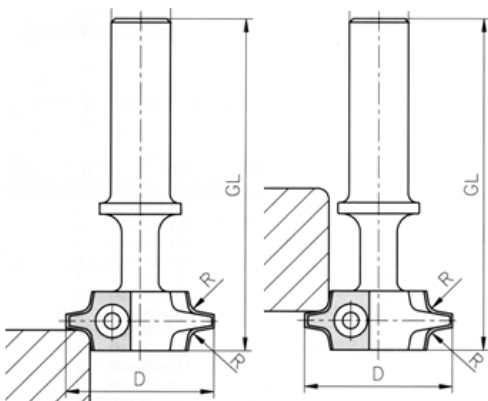
**Mèche hélicoïdale de finition
Z3, HW-massif
WO 160-2**

Matériaux:
Duromères
Matériau stratifié (HPL, CPL)

Phase d'usage:
Mise à format

Vitesse de rotation n:
14.000 ... 18.000 min⁻¹


| Complément de code | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|-----------------------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---|----------|
| Nuance | Carbure monobloc (HW) | | | | | | | | | |
| Diamètre de coupe | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | | 16 |
| Longueur de coupe | 22 | 20 | 25 | 35 | 50 | 55 | 102 | 75 | | 55 |
| Longueur totale | 60 | 65 | 70 | 80 | 110 | 110 | 150 | 135 | | 110 |
| Queue | 6*38 | 8*30 | 10*40 | 12*40 | 14*50 | 16*50 | 18*48 | 20*50 | | 16*50 |
| Sens de rotation | D | D | D | D | D | D | D | D | | G |
| Sens de l'hélice | positive | positive | positive | positive | positive | positive | positive | positive | | positive |
| Rotation maxi trs/min | 24000 | 24000 | 24000 | 24000 | 24000 | 30000 | 20000 | 30000 | | 30000 |
| Nb de dents (Z) | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | | 3 |
| Quantité par boîte | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | 1 |
| Nb de boîtes en stock | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2* | 2 | 1* | | 2* |

| FICHE OUTIL | | PORTE-OUTILS ¼ de ROND | Code : 6 MO 15 C |
|---|---------------|---|--|
|  | |  | |
| | | <p>Conditions d'utilisation LEITZ Pour n = 16000 - 18000 trs/min Bois de fil, MDF, PP, Cp : Vf = 6 à 9 m/min</p> | |
| Ø de coupe : | 40 | Nuance : HW (carbure) | Plaquettes : (par type : Nb, L* l* e, réf Fab) |
| Queue : | 16 * 60 | Coupe cylindrique : Z = 2 | 16*17.5*2 R 2 réf : 5132 Leitz |
| Longueur totale : | 100 | | 16*17.5*2 R 3 réf : 5133 |
| Sens de rotation : | Droite | Avance : MEC (mécanique) | 16*17.5*2 R 4 réf : 5134 |
| n maxi : | 24000 trs/min | | 16*17.5*2 R 5 réf : 5135 |

FICHE OUTIL:

MECHES HELICOIDALES A PERCER série 68 DROITE

Code: 7 MH 0. C



| Complément de code | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|--------------------|------------|----|----|----|----|----|----|---|---|---|
| Nuance | Carbure HW | | | | | | | | | |
| Longueur de coupe | | 35 | 35 | 35 | 35 | 35 | 35 | | | |
| Longueur totale | | 68 | 68 | 68 | 68 | 68 | 68 | | | |
| Ø Queue | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | | | |
| Sens de rotation | | D | D | D | D | D | D | | | |
| Diamètre de coupe | | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | | | |
| Quantité par boîte | | 4 | 1 | 4 | 4 | 4 | 4 | | | |