

DÉCOUVREZ NOTRE GAMME

FRAISAGE



Fraisage

NOMENCLATURE

CROMSON «ENDMILL»

- FLÛTES

DIAMÈTRE

CREM-Ti-5RC-0500-R010 Cr95

APPLICATIONS

AL- Aluminium
 ALR- Aluminium ébauche
 DM- Moule & Matrice
 HD- Matériaux trempés
 HF- Haute vitesse
 SA- Super Alliés
 STX- Acier HP
 SST- Acier Inoxydable
Ti- Titanium
 TiX- Titanium HP
 TP- Conique (NPT)

FORMAT D'OUTIL

S- Longueur réduite
 M- Médium
R- Régulière
 L- Long
 E- Extra Long
 N- Goulot

C- Queue cylindrique
 W- Queue Weldon



















RAYON/CHANFREIN

BN- Bout arrondi
 C- Chanfrein
R- Rayon
 SQ- Carré

NUANCES

Cr20- Non-revêtu
 Cr35- AlCrN
 Cr55- TiAlN
 Cr75- TiAlN+
Cr95- TiAlCN

Résumé d'application Fraisage




























































Matériaux	Opération	Axiale DOC	Radiale DOC	Vitesse (SFM)	RECORD ST	STAR SST	ALLIANCE TI
Acier basse teneur en carbone ≤ 38HRc 1018, 12L14, 8620	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	350 425			
Acier moyenne teneur en carbone ≤ 38HRc 4140, 4340	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375			
Acier poinçon Matrice ≤ 38HRc A2, D2, O1, S7, P20, H13	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375			
Acier outil 39HRc à 48HRc	Rainurage Périphérique -Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	225 275			
Acier inoxydable 416, 410, 312, 303	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	300 375			
Acier inoxydable moyennement difficile à usiner 304, 316, invar, kovar	Rainurage Périphérique - Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	275 350			
Acier inoxydable difficile à usiner 316L, 17-4PH, 15-5PH, 13-8Mo	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300			
Fonte grise	Rainurage Périphérique - Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	400 500			
Fonte ductile	Rainurage Périphérique - Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	300 400			
Fonte malléable	Rainurage Périphérique - Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D .75 x D	250 325			
Alliage d'aluminium 2024, 6061, 7075	Rainurage	1 x D	1 x D 0.5 x D	800 1000			
Alliage de titanium 6Al4V	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300			
Alliage réfractaire inconel, haynes, stellite, hastelloy	Rainurage	.25 x D 1 x D	1 x D .25 x D	70 95			



Hautement recommandé



Peut convenir à quelques applications

PISTON HD	TURBINE SRGH	OXYGEN HF	TAPER-MILL TP	DRIVER DM	MOTION AL	BOSS ALR	MAGNAT STX	PERFORMANCE TIX	BOOSTER SA
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									

** Ces valeurs ne sont qu'un guide de départ.

Les paramètres optimums pour un procédé spécifique devraient être déterminés par les essais durant l'usinage.

Explication des symboles Fraisage



Charte de nuances et d'applications Fraisage

CROMSON offre une variété de revêtement sur demande afin de répondre à la demande sans cesse plus exigeante des clients et de leurs applications spécifiques.

Suite aux essais exhaustifs, les recherches pour les applications de tous les jours, CROMSON et ses partenaires ont travaillé à développer une gamme complète de revêtement à haute performance afin de vous offrir un produit standard.

Ces différentes options nous permettent de répondre à plusieurs applications et d'offrir un résultat optimal.

Merci de vous référer à la charte ci-bas afin de vérifier les combinaisons possibles.

REVÊTEMENTS CROMSON

	Cr20	Cr35	Cr55	Cr75	Cr95
Propriété	Non-revêtu	AlCrN	TiAlN	TiAlN+	TiAlCN
Processus de revêtement		PVD	PVD	PVD	PVD
Structure		Nano Structure	Nano Structure	Nano Structure	Nano Structure
Dureté (HV)		3000	3300	3300	3060
Coefficient de friction (Fetting)		0,25	0,30-0,35	0,25	0,35
Stabilité thermique (C)		1100	900	900	1000
Informations Générales		Une nouvelle génération de revêtement PVD procure une résistance à l'usure et à l'abrasion de haut niveau combiné à un substrat micro-grain pour utilisation dans tous les matériaux ferreux à vitesse de coupe élevée.	Un revêtement à forte épaisseur jumelé à un substrat de grain fin et résistant procure aux utilisateurs un résultat prévisible et constant dans les applications générales dans tous les matériaux.	La relation entre un substrat ultra fin très résistant et une technologie de pointe en revêtement PVD offre un haut niveau de sécurité et de résistance à l'usure lors d'applications difficiles dans les titanium et les aciers jusqu'à 52HRC.	Nouvelle génération de revêtement PVD procurant un haut niveau d'usure, une réduction du coefficient de friction combiné à un substrat de carbure micro-grain pour utilisation dans les aciers inoxydables et les alliages de nickel à haute température.

RECORD

SÉRIE ST

- ⊙ Une fraise de haute performance incluant un pas variable afin d'obtenir un usinage presque sans vibration sur une grande variété de matériaux
- ⊙ D'excellents résultats peuvent être obtenus sur tous les aciers (carbone ou alliés) de même que sur les aciers inoxydables et les matériaux exotiques
- ⊙ Avec le revêtement supérieur Cr55 TiAlN (PVD) vous pouvez atteindre d'excellentes performances dans votre usinage d'acier en général
- ⊙ Disponible avec un corps cylindrique et Weldon
- ⊙ Ces fraises en bout carrés ou à rayon variés (incluant les pleins rayons) sont offertes en format réduit, régulier, long et extra long
- ⊙ Une tolérance de h6 est offerte pour les applications nécessitant un ajustement fretté au montage

Matériaux	Opération	Axiale DOC	Radiale DOC	vitesse (SFM)
Acier basse teneur en carbone ≤ 38HRc 1018, 12L14, 8620	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	350 425
Acier moyenne teneur en carbone ≤ 38HRc 4140, 4340	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375
Acier poinçon - Matrice ≤ 38HRc A2, D2, O1, S7, P20, H13	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375
Acier inoxydable 416, 410, 312, 303	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	300 375
Acier inoxydable moyennement difficile à usiner 304, 316, invar, kovar	Rainurage Périphérique - Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	275 350
Alliage de titane 6Al4V	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300
Alliage réfractaire inconel, haynes, stellite, hastelloy	Rainurage	.25 x D 1 x D	1 x D .25 x D	70 95



FRAISE MONOBLOC EN CARBURE - CARRÉ OU RAYON
2 FLÛTES



DÉTAILS TECHNIQUES

Étendue de diamètre	0,250-1,000 po
Tolérance de la queue	h6
Tolérance de diamètre	(+0,00-0,002 po) +0,00-0,05 mm
Nombre de flûtes	2
Revêtement	TiAlN (PVD)
Centre coupant	Oui
Pas	Variable
Hélice	Standard
Angle d'hélice	38°



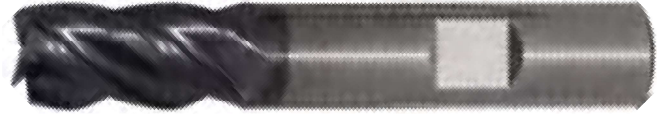
10 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC) 35

EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
72000040	CREM-ST-2RC-0250-SQ Cr55	1/4	3/4	2.1/2	---	Cr55	2
72000045	CREM-ST-2RC-0250-R020- Cr55	1/4	3/4	2.1/2	.020	Cr55	2
72000050	CREM-ST-2RC-0250-R040- Cr55	1/4	3/4	2.1/2	.040	Cr55	2
72000055	CREM-ST-2RC-0312- SQ Cr55	5/16	13/16	2.1/2	---	Cr55	2
72000060	CREM-ST-2RC-0312-R020- Cr55	5/16	13/16	2.1/2	.020	Cr55	2
72000065	CREM-ST-2RC-0375- SQ Cr55	3/8	7/8	2.1/2	---	Cr55	2
72000070	CREM-ST-2RC-0375-R020- Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.020	Cr55	2
72000075	CREM-ST-2RC-0375-R040- Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.040	Cr55	2
72000080	CREM-ST-2RC-0437- SQ Cr55	7/16	1	2.3/4	---	Cr55	2
72000085	CREM-ST-2RC-0500- SQ Cr55	1/2	1	3	---	Cr55	2
72000090	CREM-ST-2RC-0500-R030- Cr55	1/2	1	3	.030	Cr55	2
72000095	CREM-ST-2RC-0500-R060- Cr55	1/2	1	3	.060	Cr55	2
72000100	CREM-ST-2RC-0562- SQ Cr55	9/16	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	2
72000105	CREM-ST-2RC-0625- SQ Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	2
72000110	CREM-ST-2RC-0625-R030- Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.030	Cr55	2
72000115	CREM-ST-2RC-0625-R060- Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.060	Cr55	2
72000120	CREM-ST-2RC-0750- SQ Cr55	3/4	1.1/2	4	---	Cr55	2
72000125	CREM-ST-2RC-0750-R030- Cr55	3/4	1.1/2	4	.030	Cr55	2
72000130	CREM-ST-2RC-0750-R060- Cr55	3/4	1.1/2	4	.060	Cr55	2
72000135	CREM-ST-2RC-0875- SQ Cr55	7/8	1.1/2	4	---	Cr55	2
72000140	CREM-ST-2RC-1000- SQ Cr55	1	1.1/2	4	---	Cr55	2
72000145	CREM-ST-2RW-0500-SQ Cr55	1/2	1	3	---	Cr55	2
72000150	CREM-ST-2RW-0562-SQ Cr55	9/16	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	2
72000155	CREM-ST-2RW-0625-SQ Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	2
72000160	CREM-ST-2RW-0750-SQ Cr55	3/4	1.1/2	4	---	Cr55	2
72000165	CREM-ST-2RW-0875-SQ Cr55	7/8	1.1/2	4	---	Cr55	2
72000170	CREM-ST-2RW-1000-SQ Cr55	1	1.1/2	4	---	Cr55	2

FRAISE MONOBLOC EN CARBURE - CARRÉ OU RAYON
4 FLÛTES

DÉTAILS TECHNIQUES

Étendue de diamètre	0,125-1,000 po
Tolérance de la queue	h6
Tolérance de diamètre	(+0,00-0,002 po) +0,00-0,05 mm
Nombre de flûtes	4
Revêtement	TiAlN (PVD)
Centre coupant	Oui
Pas	Variable
Hélice	Standard
Angle d'hélice	38°



70
10 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC) 35



EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
72000250	CREM-ST-4SC-0125- SQ Cr55	1/8	1/4	1.1/2	---	Cr55	4
72000255	CREM-ST-4SC-0125-R010- Cr55	1/8	1/4	1.1/2	.010	Cr55	4
72000260	CREM-ST-4SC-0125-R015- Cr55	1/8	1/4	1.1/2	.015	Cr55	4
72000265	CREM-ST-4RC-0125- SQ Cr55	1/8	1/2	2	---	Cr55	4
72000270	CREM-ST-4RC-0125-R010- Cr55	1/8	1/2	2	.010	Cr55	4
72000275	CREM-ST-4SC-0187- SQ Cr55	3/16	5/16	1.1/2	---	Cr55	4
72000280	CREM-ST-4SC-0187-R015- Cr55	3/16	5/16	1.1/2	.015	Cr55	4
72000285	CREM-ST-4RC-0187- SQ Cr55	3/16	5/8	2	---	Cr55	4
72000290	CREM-ST-4RC-0187-R015- Cr55	3/16	5/8	2	.015	Cr55	4
72000295	CREM-ST-4EC-0187- SQ Cr55	3/16	7/8	2.1/2	---	Cr55	4
72000300	CREM-ST-4SC-0250- SQ Cr55	1/4	3/8	2	---	Cr55	4
72000305	CREM-ST-4SC-0250-R015- Cr55	1/4	3/8	2	.015	Cr55	4
72000310	CREM-ST-4SC-0250-R030- Cr55	1/4	3/8	2	.030	Cr55	4
72000315	CREM-ST-4RC-0250- SQ Cr55	1/4	3/4	2.1/2	---	Cr55	4
72000320	CREM-ST-4RC-0250-R020- Cr55	1/4	3/4	2.1/2	.020	Cr55	4
72000325	CREM-ST-4RC-0250-R030- Cr55	1/4	3/4	2.1/2	.030	Cr55	4
72000330	CREM-ST-4RC-0250-R060- Cr55	1/4	3/4	2.1/2	.060	Cr55	4
72000335	CREM-ST-4LC-0250- SQ Cr55	1/4	1.1/4	3	---	Cr55	4
72000340	CREM-ST-4LC-0250-R020- Cr55	1/4	1.1/4	3	.020	Cr55	4
72000345	CREM-ST-4SC-312- SQ Cr55	5/16	1/2	2	---	Cr55	4
72000350	CREM-ST-4SC-0312-R020- Cr55	5/16	1/2	2	.020	Cr55	4
72000355	CREM-ST-4RC-0312- SQ Cr55	5/16	13/16	2.1/2	---	Cr55	4
72000360	CREM-ST-4RC-0312-R020- Cr55	5/16	13/16	2.1/2	.020	Cr55	4
72000365	CREM-ST-4SC-0375- SQ Cr55	3/8	1/2	2	---	Cr55	4
72000370	CREM-ST-4SC-0375-R020- Cr55	3/8	1/2	2	.020	Cr55	4
72000375	CREM-ST-4SC-0375-R030- Cr55	3/8	1/2	2	.030	Cr55	4
72000380	CREM-ST-4RC-0375- SQ Cr55	3/8	7/8	2.1/2	---	Cr55	4
72000385	CREM-ST-4RC-0375-R020- Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.020	Cr55	4
72000390	CREM-ST-4RC-0375-R030- Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.030	Cr55	4
72000395	CREM-ST-4RC-0375-R060- Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.060	Cr55	4
72000400	CREM-ST-4RC-0375-R120- Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.120	Cr55	4
72000405	CREM-ST-4EC-0375- SQ Cr55	3/8	1.1/8	3	---	Cr55	4
72000410	CREM-ST-4EC-0375-R020- Cr55	3/8	1.1/8	3	.020	Cr55	4
72000415	CREM-ST-4LC-0375- SQ Cr55	3/8	1.1/2	3.1/2	---	Cr55	4

EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
72000420	CREM-ST-4LC-0375-R030- Cr55	3/8	1.1/2	3.1/2	.030	Cr55	4
72000425	CREM-ST-4RC-0437- SQ Cr55	7/16	1	2.3/4	---	Cr55	4
72000430	CREM-ST-4SC-0500- SQ Cr55	1/2	5/8	2.1/2	---	Cr55	4
72000435	CREM-ST-4SC-0500-R020- Cr55	1/2	5/8	2.1/2	.020	Cr55	4
72000440	CREM-ST-4SC-0500-R030- Cr55	1/2	5/8	2.1/2	.030	Cr55	4
72000445	CREM-ST-4RC-0500- SQ Cr55	1/2	1	3	---	Cr55	4
72000450	CREM-ST-4RC-0500-R030- Cr55	1/2	1	3	.030	Cr55	4
72000455	CREM-ST-4RC-0500-R060- Cr55	1/2	1	3	.060	Cr55	4
72000460	CREM-ST-4EC-0500- SQ Cr55	1/2	1.1/4	3	---	Cr55	4
72000465	CREM-ST-4EC-0500-R020- Cr55	1/2	1.1/4	3	.020	Cr55	4
72000470	CREM-ST-4EC-0500-R030- Cr55	1/2	1.1/4	3	.030	Cr55	4
72000475	CREM-ST-4EC-0500-R060- Cr55	1/2	1.1/4	3	.060	Cr55	4
72000480	CREM-ST-4EC-0500-R090- Cr55	1/2	1.1/4	3	.090	Cr55	4
72000485	CREM-ST-4EC-0500-R120- Cr55	1/2	1.1/4	3	.120	Cr55	4
72000490	CREM-ST-4MC-0500- SQ Cr55	1/2	1.5/8	3.1/2	---	Cr55	4
72000495	CREM-ST-4LC-0500- SQ Cr55	1/2	2	4	---	Cr55	4
72000500	CREM-ST-4LC-0500-R030- Cr55	1/2	2	4	.030	Cr55	4
72000505	CREM-ST-4RC-0562- SQ Cr55	9/16	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	4
72000510	CREM-ST-4RC-0625- SQ Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	4
72000515	CREM-ST-4RC-0625-R030- Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.030	Cr55	4
72000520	CREM-ST-4RC-0625-R060- Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.060	Cr55	4
72000525	CREM-ST-4EC-0625- SQ Cr55	5/8	1.5/8	3.1/2	---	Cr55	4
72000530	CREM-ST-4EC-0625-R030- Cr55	5/8	1.5/8	3.1/2	.030	Cr55	4
72000535	CREM-ST-4SC-0750- SQ Cr55	3/4	7/8	3	---	Cr55	4
72000540	CREM-ST-4SC-0750-R030- Cr55	3/4	7/8	3	.030	Cr55	4
72000545	CREM-ST-4SC-0750-R060- Cr55	3/4	7/8	3	.060	Cr55	4
72000550	CREM-ST-4RC-0750- SQ Cr55	3/4	1.1/2	4	---	Cr55	4
72000555	CREM-ST-4RC-0750-R030- Cr55	3/4	1.1/2	4	.030	Cr55	4
72000560	CREM-ST-4RC-0750-R060- Cr55	3/4	1.1/2	4	.060	Cr55	4
72000565	CREM-ST-4RC-0750-R090- Cr55	3/4	1.1/2	4	.090	Cr55	4
72000570	CREM-ST-4RC-0750-R120- Cr55	3/4	1.1/2	4	.120	Cr55	4
72000575	CREM-ST-4EC-0750- SQ Cr55	3/4	1.3/4	4	---	Cr55	4
72000580	CREM-ST-4EC-0750-R030- Cr55	3/4	1.3/4	4	.030	Cr55	4
72000585	CREM-ST-4EC-0750-R060- Cr55	3/4	1.3/4	4	.060	Cr55	4
72000590	CREM-ST-4EC-0750-R120- Cr55	3/4	1.3/4	4	.120	Cr55	4
72000595	CREM-ST-4MC-0750- SQ Cr55	3/4	2.3/8	5	---	Cr55	4
72000600	CREM-ST-4RC-1000- SQ Cr55	1	1.1/2	4	---	Cr55	4
72000605	CREM-ST-4RC-1000-R030- Cr55	1	1.1/2	4	.030	Cr55	4
72000610	CREM-ST-4RC-1000-R060- Cr55	1	1.1/2	4	.060	Cr55	4
72000615	CREM-ST-4RC-1000-R120- Cr55	1	1.1/2	4	.120	Cr55	4
72000620	CREM-ST-4RW-0500- SQ Cr55	1/2	1	3	---	Cr55	4
72000625	CREM-ST-4RW-0500-R015- Cr55	1/2	1	3	.015	Cr55	4
72000630	CREM-ST-4RW-0500-R030- Cr55	1/2	1	3	.030	Cr55	4
72000635	CREM-ST-4RW-0500-R060- Cr55	1/2	1	3	.060	Cr55	4
72000640	CREM-ST-4EW-0500- SQ Cr55	1/2	1.1/4	3	---	Cr55	4
72000645	CREM-ST-4EW-0500-R030- Cr55	1/2	1.1/4	3	.030	Cr55	4
72000650	CREM-ST-4EW-0500-R060- Cr55	1/2	1.1/4	3	.060	Cr55	4
72000655	CREM-ST-4MW-0500- SQ Cr55	1/2	1.5/8	3.1/2	---	Cr55	4

70
35
0 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC)

0 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC) 70 35

EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
72000660	CREM-ST-4RW-0562- SQ Cr55	9/16	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	4
72000665	CREM-ST-4RW-0625- SQ Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	---	Cr55	4
72000670	CREM-ST-4RW-0625-R030- Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.030	Cr55	4
72000675	CREM-ST-4RW-0625-R060- Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.060	Cr55	4
72000680	CREM-ST-4EW-0625- SQ Cr55	5/8	1.5/8	3.1/2	---	Cr55	4
72000685	CREM-ST-4EW-0625-R030- Cr55	5/8	1.5/8	3.1/2	.030	Cr55	4
72000690	CREM-ST-4SW-0750- SQ Cr55	3/4	7/8	3	---	Cr55	4
72000695	CREM-ST-4SW-0750-R030- Cr55	3/4	7/8	3	.030	Cr55	4
72000700	CREM-ST-4SW-0750-R060- Cr55	3/4	7/8	3	.060	Cr55	4
72000705	CREM-ST-4RW-0750- SQ Cr55	3/4	1.1/2	4	---	Cr55	4
72000710	CREM-ST-4RW-0750-R030- Cr55	3/4	1.1/2	4	.030	Cr55	4
72000715	CREM-ST-4RW-0750-R060- Cr55	3/4	1.1/2	4	.060	Cr55	4
72000720	CREM-ST-4RW-0750-R090- Cr55	3/4	1.1/2	4	.090	Cr55	4
72000725	CREM-ST-4RW-0750-R120- Cr55	3/4	1.1/2	4	.120	Cr55	4
72000730	CREM-ST-4EW-0750- SQ Cr55	3/4	1.3/4	4	---	Cr55	4
72000735	CREM-ST-4EW-0750-R030- Cr55	3/4	1.3/4	4	.030	Cr55	4
72000740	CREM-ST-4RW-1000- SQ Cr55	1	1.1/2	4	---	Cr55	4
72000745	CREM-ST-4RW-1000-R030- Cr55	1	1.1/2	4	.030	Cr55	4
72000750	CREM-ST-4RW-1000-R060- Cr55	1	1.1/2	4	.060	Cr55	4
72000755	CREM-ST-4RW-1000-R120- Cr55	1	1.1/2	4	.120	Cr55	4
72000760	CREM-ST-4MW-1000- SQ Cr55	1	2	5	---	Cr55	4
72000765	CREM-ST-4LW-1000- SQ Cr55	1	4	7	---	Cr55	4

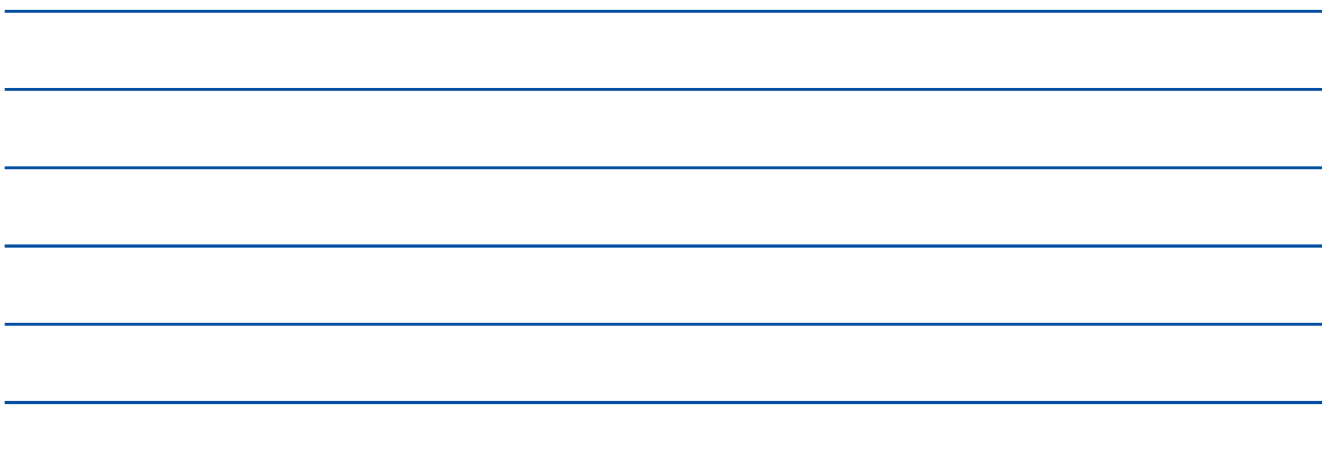
FRAISE MONOBLOC EN CARBURE - PLEIN RAYON
4 FLÛTES

DÉTAILS TECHNIQUES

Étendue de diamètre	0,125-1,000 po
Tolérance de la queue	h6
Tolérance de diamètre	(+0,00-0,002 po) +0,00-0,05 mm
Nombre de flûtes	4
Revêtement	TiAlN (PVD)
Centre coupant	Oui
Pas	Variable
Hélice	Standard
Angle d'hélice	38°



EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
72000175	CREM-ST-4RC-0125-BN Cr55	1/8	1/2	2	.0625	Cr55	4
72000180	CREM-ST-4RC-0187-BN Cr55	3/16	5/8	2	.0935	Cr55	4
72000185	CREM-ST-4EC-0187-BN Cr55	3/16	7/8	2.1/2	.0935	Cr55	4
72000190	CREM-ST-4RC-0250-BN Cr55	1/4	3/4	2.1/2	.125	Cr55	4
72000195	CREM-ST-4RC-0312-BN Cr55	5/16	13/16	2.1/2	.156	Cr55	4
72000200	CREM-ST-4RC-0375-BN Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.1875	Cr55	4
72000205	CREM-ST-4RC-0500-BN Cr55	1/2	1	3	.250	Cr55	4
72000210	CREM-ST-4RC-0625-BN Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.3125	Cr55	4
72000215	CREM-ST-4RC-0750-BN Cr55	3/4	1.1/2	4	.375	Cr55	4
72000220	CREM-ST-4RC-1000-BN Cr55	1	1.1/2	4	.500	Cr55	4
72000225	CREM-ST-4RW-0375-BN Cr55	3/8	7/8	2.1/2	.1875	Cr55	4
72000230	CREM-ST-4RW-0500-BN Cr55	1/2	1	3	.250	Cr55	4
72000235	CREM-ST-4RW-0625-BN Cr55	5/8	1.1/4	3.1/2	.3125	Cr55	4
72000240	CREM-ST-4RW-0750-BN Cr55	3/4	1.1/2	4	.375	Cr55	4
72000245	CREM-ST-4RW-1000-BN Cr55	1	1.1/2	4	.500	Cr55	4



RECORD-ST		Avance (pouce par lèvres)									
Matériaux	Opération	Axiale DOC	Radiale DOC	Vitesse (SFM)	1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1
Acier basse teneur en carbone ≤ 38HRC 1018, 12L14, 8620	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	350 425	.0008 .0010	.0016 .0020	.0024 .0030	.0032 .0040	.0040 .0050	.0048 .0060	.0064 .0080
Acier moyenne teneur en carbone ≤ 38HRC 4140, 4340	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375	.0006 .0008	.0013 .0017	.0020 .0026	.0027 .0035	.0034 .0044	.0040 .0053	.0054 .0070
Acier poignon - Matrice ≤ 38HRC A2, D2, O1, S7, P20, H13	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375	.0006 .0008	.0013 .0017	.0020 .0026	.0027 .0035	.0034 .0044	.0040 .0053	.0054 .0070
Acier outil 39HRC à 48HRC	Rainurage Périphérique -Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D								
Acier inoxydable 416, 410, 302, 303	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	300 375	.0006 .0008	.0012 .0016	.0018 .0024	.0025 .0032	.0031 .0040	.0037 .0048	.0050 .0064
Acier inoxydable moyennement difficile à usiner 304, 316, invar, kovar	Rainurage Périphérique - Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	275 350	.0005 .0007	.0011 .0015	.0016 .0023	.0022 .0032	.0027 .0037	.0033 .0045	.0044 .0064
Acier inoxydable difficile à usiner 316L, 17-4PH, 15-5PH, 13-8Mo	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D								
Fonte grise	Rainurage - Périphérique Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D								
Fonte ductile	Rainurage - Périphérique Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D								
Fonte malléable	Rainurage - Périphérique Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D .75 x D								
Alliage d'aluminium 2024, 6061, 7075	Rainurage	1 x D	1 x D 0.5 x D								
Alliage de titanium 6Al4V	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300	.0005 .0006	.0010 .0012	.0015 .0017	.0020 .0023	.0025 .0029	.0030 .0035	.0040 .0046
Alliage réfractaire inconel, haynes, stellite, hastelloy	Rainurage	.25 x D 1 x D	1 x D .25 x D	70 95	.0004 .0005	.0008 .0009	.0012 .0014	.0015 .0018	.0019 .0022	.0024 .0028	.0030 .0036

** Ces valeurs ne sont qu'un guide de départ. Les paramètres optimums pour un procédé spécifique devraient être déterminés par les essais durant l'usinage.