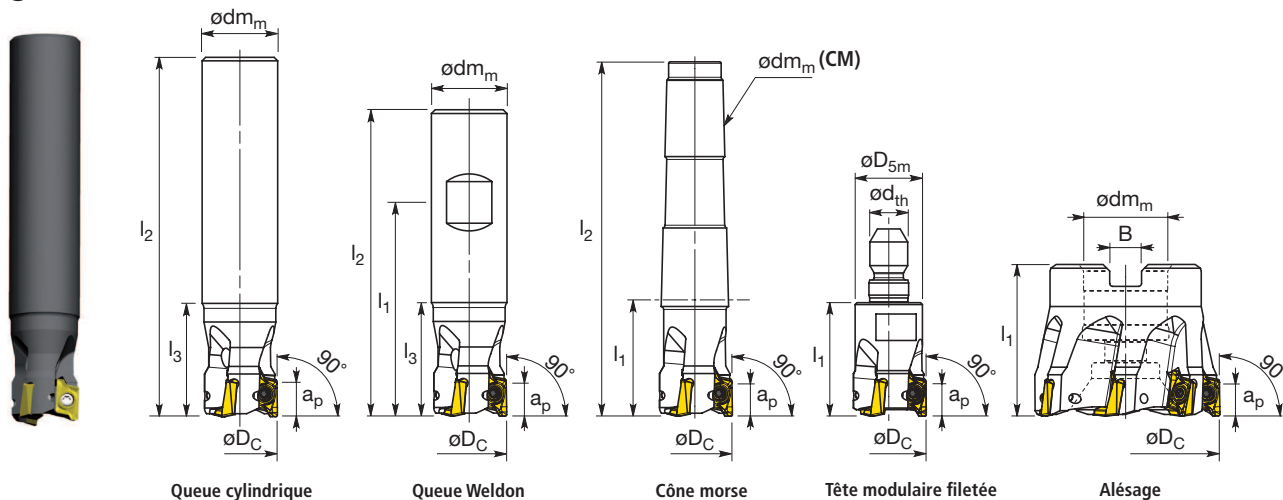


ORBI-SAF

Fraise à surfacer-dresser avec plaquettes rectangulaires positives

Programme de fraises, RT 10



FRAISAGE

Référence	Dimensions (mm)										Z	Type de plaquette	Nombre de plaquettes	Canaux d'arrosage	Vitesse de rotation maximale	kg
	D _c	D ₃	Max. a _p	dm _m D _{5m}	d _{th}	l ₁	l ₂	l ₃	A ¹⁾	B						
Queue cylindrique courte																
RT-10/016-02-QCC16-100-R	16.00	-	9.00	16.00	-	-	100.00	30.00	-	-	2	RT 10 03/T3..	2	Oui	40000	0.120
RT-10/020-02-QCC16-100-R	20.00	-	9.00	16.00	-	-	100.00	30.00	-	-	2	RT 10 03/T3..	2	Oui	35000	0.130
RT-10/020-03-QCC20-110-R	20.00	-	9.00	20.00	-	-	110.00	30.00	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Oui	35000	0.215
RT-10/025-03-QCC20-110-R	25.00	-	9.00	20.00	-	-	110.00	40.00	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Oui	33100	0.215
RT-10/025-04-QCC25-120-R	25.00	-	9.00	25.00	-	-	120.00	40.00	-	-	4	RT 10 03/T3..	4	Oui	33100	0.360
RT-10/032-03-QCC25-120-R	32.00	-	9.00	25.00	-	-	120.00	50.00	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Oui	29500	0.400
RT-10/032-05-QCC32-130-R	32.00	-	9.00	32.00	-	-	130.00	50.00	-	-	5	RT 10 03/T3..	5	Oui	29500	0.645
Queue cylindrique longue																
RT-10/016-02-QC16-160-R	16.00	-	9.00	16.00	-	-	160.00	30.00	-	-	2	RT 10 03/T3..	2	Non	11500	0.230
RT-10/020-03-QC20-200-R	20.00	-	9.00	20.00	-	-	200.00	30.00	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Non	10300	0.455
RT-10/025-04-QC25-250-R	25.00	-	9.00	25.00	-	-	250.00	40.00	-	-	4	RT 10 03/T3..	4	Non	9700	0.895
Queue cylindrique réduite en diamètre																
RT-10/016-02-QC15-160-R	16.00	-	9.00	15.00	-	-	160.00	25.00	-	-	2	RT 10 03/T3..	2	Non	11500	0.204
RT-10/020-03-QC19-200-R	20.00	-	9.00	19.00	-	-	200.00	25.00	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Non	10300	0.416
RT-10/025-03-QC24-250-R	25.00	-	9.00	24.00	-	-	250.00	34.50	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Non	9700	0.831
Queue Weldon																
RT-10/016-02-QWC16-030-R	16.00	-	9.00	16.00	-	55.50	79.00	30.00	-	-	2	RT 10 03/T3..	2	Oui	40000	0.090
RT-10/020-03-QWC20-030-R	20.00	-	9.00	20.00	-	56.50	81.00	30.00	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Oui	35000	0.150
RT-10/025-04-QWC25-040-R	25.00	-	9.00	25.00	-	65.50	97.00	40.00	-	-	4	RT 10 03/T3..	4	Oui	33100	0.275
RT-10/032-05-QWC32-050-R	32.00	-	9.00	32.00	-	75.50	111.00	50.00	-	-	5	RT 10 03/T3..	5	Oui	29500	0.535
Cône morse																
RT-10/016-02-CMC2-030-R	16.00	-	9.00	CM2	-	30.00	93.70	-	-	-	2	RT 10 03/T3..	2	Non	40000	0.100
RT-10/020-03-CMC2-030-R	20.00	-	9.00	CM2	-	30.00	93.70	-	-	-	3	RT 10 03/T3..	3	Non	35000	0.105
RT-10/025-04-CMC3-040-R	25.00	-	9.00	CM3	-	40.00	120.70	-	-	-	4	RT 10 03/T3..	4	Non	33100	0.260
RT-10/032-05-CMC3-040-R	32.00	-	9.00	CM3	-	40.00	120.70	-	-	-	5	RT 10 03/T3..	5	Non	29500	0.300
Tête modulaire fileté																
RT-10/016-02-025DP08	16.00	-	9.00	12.80	M8	25.00	-	-	10	-	2	RT 10 03/T3..	2	Non	- ³⁾	0.025
RT-10/020-03-030DP10	20.00	-	9.00	17.80	M10	30.00	-	-	14	-	3	RT 10 03/T3..	3	Non	- ³⁾	0.050
RT-10/025-04-035DP12	25.00	-	9.00	20.80	M12	35.00	-	-	17	-	4	RT 10 03/T3..	4	Non	- ³⁾	0.090
RT-10/032-05-043DP16	32.00	-	9.00	28.80	M16	43.00	-	-	24	-	5	RT 10 03/T3..	5	Non	- ³⁾	0.210
Alésage Mounting																
RT-10/040-06-ALC16-R	40.00	-	9.00	16.00	-	40.00	-	-	-	8.40	6	RT 10 03/T3..	6	Non ²⁾	25500	0.185
RT-10/050-07-ALC22-R	50.00	-	9.00	22.00	-	40.00	-	-	-	10.40	7	RT 10 03/T3..	7	Non ²⁾	23000	0.290

¹⁾ La taille des clés à utiliser pour les têtes modulaires est donné par la cote A.

²⁾ La vis spéciale pour lubrification peut être commandée séparément

³⁾ Les valeurs de vitesse de rotation maxi ne sont pas données pour les têtes modulaires.

Pièces détachées

Type de plaquette	Diamètre D _c	Vis de fixation de la plaquette			Tournevis		Tournevis dynamométrique		
		Référence	Taille	Référence	Taille	Référence	Taille	Référence	Nm
RT 10 03/T3..	16 - 50 mm	5513 020-35	M 2.5	1.2 N.m	PT-8006	8 IP	TDX 208PLUS	8 IP	1.2

Pièces détachées optionnelles

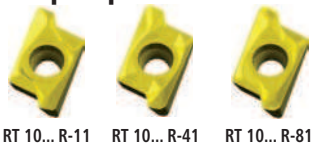
Type de plaquette	Diamètre D _c	Vis d'arrosage
		Référence
RT 10 03/T3..	40 mm	DVZ 3944
RT 10 03/T3..	50 mm	DVZ 3523

ORBI-SAF

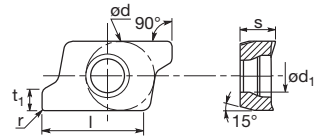
Fraise à surfaçer-dresser avec plaquettes rectangulaires positives

Programme de plaquettes

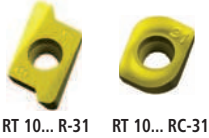
Plaquettes pour mécanique générale



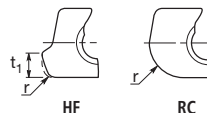
Plaquettes de fraisage grande vitesse



Plaquettes avec rayon



Plaquettes avec épaulement précis



Référence	Dimensions (mm)							Nuances														
	d	s	d ₁	l	r	b _s	t ₁	1020	1120	1130	2003	5007	5020	5040	5050	8030	5135	KX05	KX20	KX2	N	
Plaquettes pour mécanique générale																						
RT 10 03 04 R-11	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	✓	✓
RT 10 03 04 R-41	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	✓
RT 10 03 04 R-81	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 08 R-41	6.35	3.40	2.9	9.10	0.8	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 08 R-81	6.35	3.40	2.9	9.10	0.8	-	1.60	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 T3 C5 ER-81	6.35	3.77	3.1	8.50	0.5x45°	-	1.90	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
Plaquettes avec rayon																						
RT 10 03 02 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.2	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 04 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.4	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 05 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.5	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 08 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	0.8	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 10 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	1.0	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 12 R-31	6.35	3.40	2.9	9.10	1.2	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 16 RC-31 ³⁾	6.35	3.32	2.9	7.80	1.6	-	-	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 20 RC-31 ³⁾	6.35	3.28	2.9	7.70	2.0	-	-	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 24 RC-31 ³⁾	6.35	3.25	2.9	7.60	2.4	-	-	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 30 RC-31 ³⁾	6.35	3.19	2.9	7.50	3.0	-	-	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 40 RC-31 ³⁾	6.35	3.09	2.9	7.30	4.0	-	-	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
Plaquettes de fraisage grande vitesse																						
RT 10 03 10 HF	6.35	3.38	2.9	8.30	1.0 ¹⁾	-	2.2 ²⁾	-	-	-	✓	-	✓	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-
Plaquettes avec épaulement précis																						
RT 10 03 04 RF-11	6.35	3.40	2.9	7.00	0.4	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
RT 10 03 08 RF-31	6.35	3.40	2.9	6.70	0.8	-	1.80	-	-	-	✓	-	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Rayon de programmation ²⁾ Largeur du tenon High Feed ³⁾ Prévoir la retouche des corps de fraises ✓ Article pouvant être commandé Exemple de commande: RT 10 03 04 R-11 5020

Conditions de coupe

Nuances	Avance par dent (mm)	P Aciers				M Aciers inoxydables				K Fontes				N Aluminium & matériaux non ferreux				S Alliages réfractaires			H Aciers et fontes dures			
		Aciers bas carbone (120-170 HB)	Aciers au carbone (180-220 HB)	Aciers faiblement alliés (200-240 HB)	Aciers à outils et à matrices (220-260 HB)	Recuits martensitiques, ferritiques (180-240 HB)	Recuits austénitiques (140-180 HB)	Ph et duplex (220-260 HB)	Fontes grises (180-220 HB)	Fontes grises (220-260 HB)	Fontes modulaires et malléables (180-220 HB)	Fontes modulaires et malléables (220-260 HB)	Alliages d'aluminium < 7% Si (<100 HB)	Alliages d'aluminium 7% - 12% Si (<100 HB)	Alliages d'aluminium > 12% Si (<130 HB)	Métaux non ferreux (<100 HB)	Alliages base fer (200-300 HB)	Alliages base nickel et cobalt, hastelloy, inconel, stellite (135-425 HB)	Alliages de titane 6AL-V4 (110-450 HB)	Aciers trempés (50Rc - 62Rc)	Aciers trempés (40Rc - 50Rc)	Aciers à outils traités (45Rc - 62Rc)	Fontes dures (400 BHN)	
2003	v _{c1}	-	-	-	254	281	244	181	282	262	232	212	-	-	-	-	104	94	67	101	121	101	101	
	f _{z1}	-	-	-	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	-	-	-	-	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
	v _{c2}	-	-	-	230	266	220	166	251	231	201	181	-	-	-	-	90	80	60	86	106	86	86	
5020	f _{z2}	-	-	-	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	-	-	-	-	0.10	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15	0.15	
	v _{c1}	365	327	251	152	218	199	141	262	244	217	190	1082	698	500	624	74	64	52	42	47	42	37	
	f _{z1}	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
5040	v _{c2}	284	257	194	121	189	175	126	231	209	173	141	970	530	430	540	60	50	45	35	40	35	30	
	f _{z2}	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	
	v _{c1}	301	268	197	109	172	154	104	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
5050	f _{z1}	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	v _{c2}	187	169	117	66	100	70	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	f _{z2}	0.25	0.25	0.25	0.25	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
8030	v _{c1}	248	219	153	89	130	85	72	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	32	-	-	-	-	
	f _{z1}	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	
	v _{c2}	186	163	107	55	99	69	61	-	-	-	-	-	-	-	-	34	24	20	-	-	-	-	
5135	f _{z2}	0.25	0.25	0.25	0.25	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	
	v _{c1}	-	-	-	174	141	106	-	-	-	-	-	-	-	-	-	62	52	42	-	-	-	-	
	f _{z1}	-	-	-	0.05	0.05	0.05	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.05	0.05	0.05	-	-	-	-	
KX2	v _{c2}	-	-	-	142	120	102	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	37	-	-	-	-	
	f _{z2}	-	-	-	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	
	v _{c1}	263	238	163	94	142	116	84	-	-	-	-	-	-	-	-	55	45	37	-	-	-	-	
N	f _{z1}	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-	0.08	0.08	0.08	-	-	-	-	
	v _{c2}	186	170	117	66	70	20	60	-	-	-	-	-	-	-	-	39	29	25	-	-	-	-	
	f _{z2}	0.25	0.25	0.25	0.25	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	
N	v _{c1}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	850	480	430	370	45	40	35	-	-	-	-	
	f _{z1}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	-	-	-	-	
	v _{c2}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	380	280	370	40	35	30	-	-	-	-	
N	f _{z2}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	-	-	-	-	
	v _{c1}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	840	470	430	480	43	37	33	-	-	-	-	
	f _{z1}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	-	-	-	-	

La vitesse de coupe et l'avance par dent doivent être optimisées en fonction de la matière usinée.