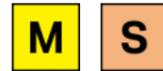


Champs d'applications:

- Surfaçage et dressage, ébauche à semi-finition, là où traditionnellement un concept multi arete ou tangentiel est utilisé.
- Vrai 90° pour les épaulements
- Ramping
- Matières principales ciblées: **P** **K**



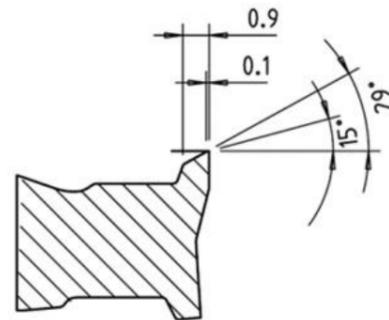
- Mais également:



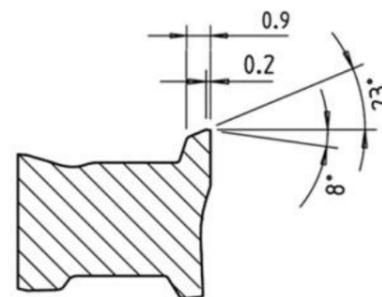
Plaquettes:

- Taille de plaquettes IC9,6
- 6 arêtes de coupes
- a_p max: 8 mm
- Bs land 1,6 mm

Geometrie	Primary radial rake	T-land radial rake
MS60-160508M-L50	+20°	0.1 × +10°
MS60-160508M-M40	+17°	0.17 × -15°

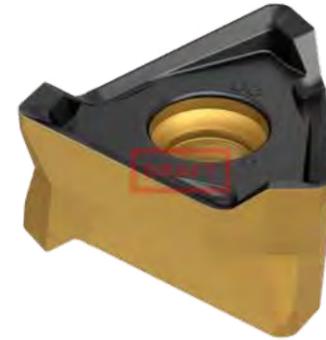


MS60-160508M-L50



MS60-160508M-M40

CoroMill® MS60



Vis plaquette

5513 020-64 **2Nm**

Embout

5680 084-06
(IP10 torx plus)

Tournevis dynamométrique

5680 105-02
(Réglable)



Nm

5680 100-05
(préréglé à 2 Nm)

Exemples:

EN-GJV-350 (fonte vermiculaire)

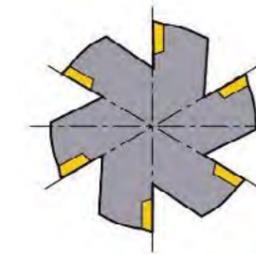
Surfaçage
Fraise MS60-R050Q22-16M Z4
Plaquette MS60-160508M-M40 3330
Ø 50 mm

$a_p = 1,5$ mm $a_e = 60 - 80\%$
 $v_c = 204$ m/min $n = 1.300$ min⁻¹
 $f_z = 0,21$ mm/z $v_f = 1.092$ mm/min
Durée de vie ~ 150 min

P2.2.Z.AN (acier faiblement allié)

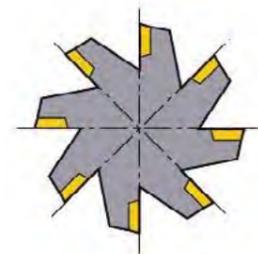
Finition
Fraise MS60-R080Q27-16H Z9
Plaquette MS60-160508M-M40 1130
Ø 80 mm

$a_p = 0,5$ mm $a_e = 60-80\%$
 $v_c = 250$ m/min $n = 995$ min⁻¹
 $f_z = 0,08-0,13$ mm $v_f = 716-1164$ mm/min
Durée de vie ~ 39 min



M

Pas moyen



H

Pas fin

Caractéristiques et avantages:

- Concept mature et fiable de plaquettes réversibles 6 arêtes de coupes
- Solution compétitive et économique avec un vrai 90° pour les épaulements, le ramping pour une variété d'applications dans les ISO P et K
- Plaquettes pressées avec une capacité de ramping grâce à la forme spécifique de la plaquette
- Vrai 90° pour les épaulements tout le long de l'arête de coupe
- Nuances aciers, fontes, inox et réfractaires

Nuances:

ISO P	ISO K
GC1130, GC4330	GC1020, GC3330
GC4330	
ISO M	ISO S
GC1040, GC1130	

Metric cutters (DCX) (mm)	Max ramping angle (RMPX)
50	1.6°
63	1.3°
80	1°
100	0.8°

Fraises et plaquettes disponibles

Ordering Code	∅	Zn
MS60-R050Q22-16M	50	4
MS60-R050Q22-16H	50	5
MS60-R063Q22-16M	63	5
MS60-R063Q22-16H	63	7
MS60-R080Q27-16M	80	7
MS60-R080Q27-16H	80	9
MS60-R100Q32-16M	100	8
MS60-R100Q32-16H	100	11

Insert code	Grade
MS60-160508M-L50	1020
MS60-160508M-L50	1040
MS60-160508M-L50	1130
MS60-160508M-L50	3330
MS60-160508M-L50	4330
MS60-160508M-M40	1020
MS60-160508M-M40	1130
MS60-160508M-M40	3330
MS60-160508M-M40	4330

Positionnement:



Géométries plaquettes vs hex

	ISO area	h_{ex} recommendations (mm) (inch)	
		M-L50	M-M40
Primary application area	ISO P	0.12 (0.06–0.22) .0047 (.0024–0.087)	0.18 (0.08–0.28) .0071 (.0031–.011)
	ISO K	0.15 (0.06–0.25) .0059 (.0024–0.087)	0.22 (0.08–0.33) .0087 (.0031–.013)
Secondary application area	ISO M	0.10 (0.06–0.16) .0039 (.0024–0.063)	0.12 (0.08–0.23) .0071 (.0031–0.091)
	ISO S (Inconel...)	0.10 (0.06–0.14) .0039 (.0024–0.055)	0.12 (0.08–0.2) .0071 (.0031–0.079)

Recommandations Vitesses de coupes

	ISO Area	Reference material	Grade	v_c m/min recommendation (ft/min)	
Primary application area	ISO P	P2.1.Z.AN	GC1130	260 (245–270) 855 (820–885)	
			GC4330	280 (260–285) 920 (885–935)	
	ISO K		GC1020	205 (190–210) 675 (640–690)	
			GC3330	230 (210–240) 755 (720–785)	
Secondary application area	ISO M	M1.0.Z.AQ	GC4330	215 (195–220) 705 (675–720)	
			GC1040	170 (160–175) 560 (525–575)	
	ISO S		S2.0.ZOAG	GC1130	170 (160–175) 560 (540–575)
				GC1040	45 (40–45) 150 (130–150)
GC1130	45 (40–45) 150 (130–150)				
GC1130	45 (40–45) 150 (130–150)				