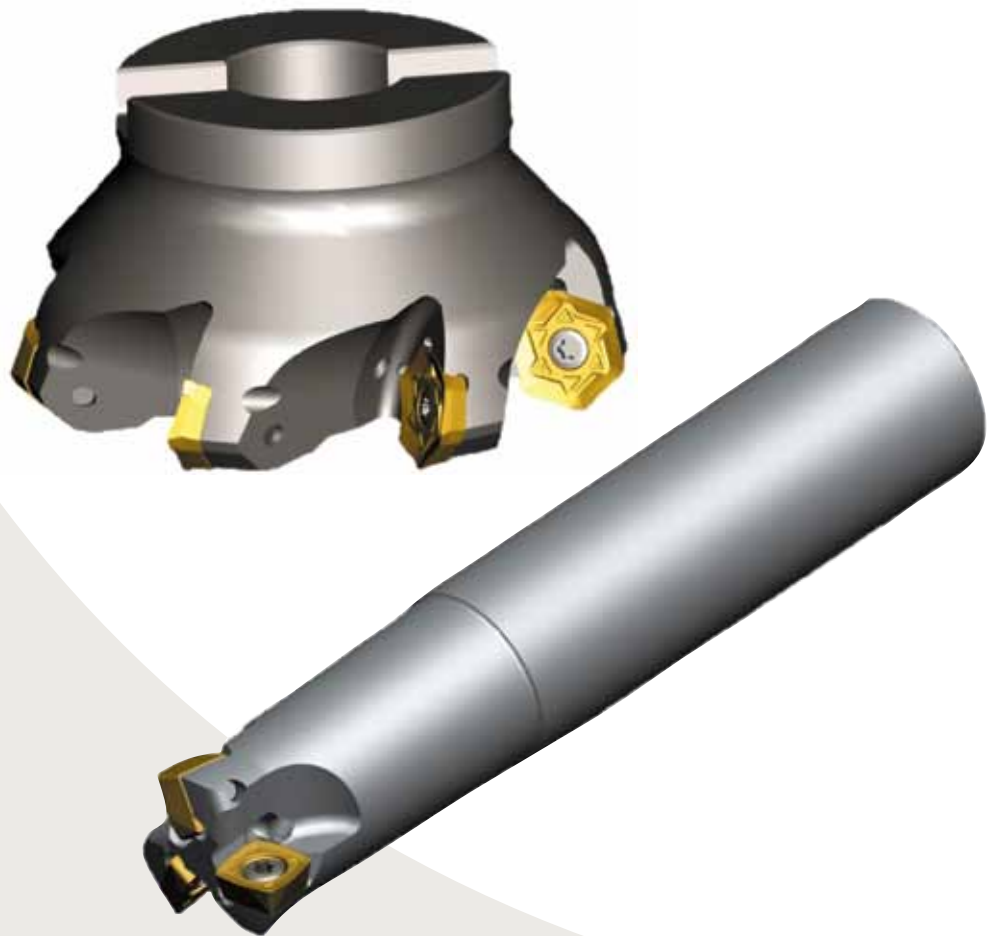




Solutions sur mesure pour votre usinage  
*Machining solutions especially for you*

## **GAMME FRAISAGE**

# **HAUTES PERFORMANCES**



## ■ Plaquettes de Surfaçage HPKX - HPCX



- Plaquette de surfaçage non réversible
- 6 arêtes de coupe à 45°
- Surfaçage – Rainurage – Chanfreinage
- Coupe douce très positive



Classe de matériaux	Référence	Nuance	Conditions de coupe		
			Vc [m/min]	fz [mm]	Ap[mm]
Acier ébauche	HPKX 06 04 P3	CXC135	160 – 60	0,10 – 0,37	1,5 – 4,0
Acier finition	HPKX 06 04 S1	CXC135	220 – 120	0,10 – 0,37	0,30 – 2,5
Acier Inoxydable	HPKX 06 04 S1	CXC235	200 – 60	0,10 – 0,25	0,30 – 4,0
Fonte	HPKX 06 04 P3	CXC315	320 – 100	0,05 – 0,33	0,30 – 4,0
Non ferreux	HPCX 06 04 N2	CXC415	<2000	0,05 – 0,35	0,30 – 4,0
Superalliages	HPKX 06 04 S1	CXC535	75 – 25	0,05 – 0,13	0,20 – 4,0

Diamètre de fraise	Z
40	4
50	5
63	6
80	7
100	9
125	10

## ■ Plaquettes Grande Avance XPLX – XDLX – XOLX



- Plaquette grande avance à 4 arêtes
- 3 tailles de plaquettes : 07, 10 et 13
- Très grand ratio d'enlèvement copeaux
- Surfaçage – Dressage – Rainurage
- Interpolation hélicoïdale - Ramping



Classe de matériaux	Référence	Nuance	Conditions de coupe		
			Vc [m/min]	fz [mm]	Ap[mm]
Acier	XPLX 07 03 05 P3	CXC135	280 – 100	0,10 – 1,50	0,10 – 0,80
	XDLX 10 T3 08 P3			0,10 – 2,50	0,10 – 1,0
	XOLX 13 04 10 P3			0,10 – 3,0	0,10 – 2,0
Acier Inoxydable	XPLX 07 03 05 P3	CXC235	260 – 140	0,10 – 1,5	0,10 – 0,80
	XDLX 10 T3 08 S1			0,10 – 2,50	0,10 – 1,0
	XOLX 13 04 10 S1			0,10 – 3,0	0,10 – 2,0
Fonte	XDLX 10 T3 08 P3	CXC315	230 – 100	0,10 – 2,50	0,10 – 1,0
	XOLX 13 04 10 P3			0,10 – 3,0	0,10 – 2,0
Superalliages	XPLX 07 03 05 S1	CXC535	75 – 25	0,10 – 0,50	0,10 – 0,80
	XDLX 10 T3 08 S1			0,10 – 0,80	0,10 – 0,80
	XOLX 13 04 10 S1			0,10 – 1,0	0,10 – 1,0
Titane	XPLX 07 03 05 S1	CXC540	75 – 25	0,10 – 0,50	0,10 – 0,80
	XDLX 10 T3 08 S1			0,10 – 0,80	0,10 – 0,80
	XOLX 13 04 10 S1			0,10 – 1,0	0,10 – 1,0

Diamètre de fraise	XPLX07	XDLX10	XOLX13
	Z	Z	Z
16	2		
20	3		
25	4		
40		4	
50		5	4
63		6	5
80			7

## ■ Plaquettes pour fraise de forme RPMX – RPHX – RDHX



- Plaquette pour fraise de forme, indexation 4 ou 8x
- 3 tailles de plaquettes : 10, 12 et 16, dépouille 11 ou 15°
- Surfaçage – Dressage – Rainurage
- Plongé – Ramping – Copiage



Classe de matériaux	Référence	Nuance	Conditions de coupe			Diamètre de fraise	CI 10	CI 12	CI 16
			Vc [m/min]	fz [mm]	Ap[mm]		Z	Z	Z
Acier	RPMX 10 T3 MO P3	CXC135	350 – 180	0,20 – 0,80	0,50 – 3,0	16	2		
	RPMX 12 04 MO P3				0,50 – 4,0				
Acier Inoxydable	RPMX 10 T3 MO S1	CXC235	250 – 80	0,10 – 0,45	0,50 – 3,0	25	3	2	
	RPMX 12 04 MO S1				0,50 – 4,0				
Fonte	RPMX 10 T3 MO P3	CXC315	350 – 100	0,10 – 0,45	0,50 – 3,0	32	4	3	
	RPMX 12 04 MO P3				0,50 – 4,0				
Non ferreux	RDHX 10 T3 MO N2	CXC415	<2000	0,10 – 0,45	0,50 – 3,0	40	4	4	
	RDHX 12 04 MO N2				0,50 – 4,0				
Superalliages	RPHX 10 T3 MO SX	CXC535	75 – 25	0,10 – 0,30	0,50 – 3,0	50	5	5	
	RPHX 12 04 MO SX				0,50 – 4,0				
	RPHX 16 05 MO SX								
Titane	RPHX 10 T3 MO SX	CXC540	75 – 25	0,10 – 0,30	0,50 – 3,0	63	6	5	
	RPHX 12 04 MO SX				0,50 – 4,0				
	RPHX 16 05 MO SX								

CI	4 indexations		8 indexations
	ap (mm)	ap max (mm)	ap max (mm)
10	2,5	4,5	1,4
12	3,0	5,5	1,7
16	4,0	7,5	2,3

## ■ Plaquettes à Surfaçer / Dresser SDKX – SDHX



- Plaquette 4 arêtes de coupe à 90°
- Surfaçage – Rainurage – Epaulement
- Haut débit copeau pour une faible puissance



Classe de matériaux	Référence	Nuance	Conditions de coupe			Diamètre de fraise	Z
			Vc [m/min]	fz [mm]	Ap[mm]		
Acier	SDKX 09 T3 08 P3	CXC135	350 – 80	0,05 – 0,25	0,10 – 4,0	25	3
Acier Inoxydable	SDKX 09 T3 08 S1	CXC235	280 – 80	0,05 – 0,25	0,10 – 4,0	32	4
Fonte	SDKX 09 T3 08 K2	CXC315	280 – 120	0,05 – 0,25	0,10 – 4,0	40	5
Non ferreux	SDHX 09 T3 08 N2	CXC415	<2000	0,05 – 0,30	0,10 – 4,0	50	6
Superalliages	SDKX 09 T3 08 S1	CXC535	110 – 15	0,05 – 0,15	0,10 – 4,0	63	7
Titane	SDKX 09 T3 08 S1	CXC540				80	9

## ■ Plaquettes de Surfaçage SOKX



- Plaquette réversible 8 arêtes de coupe à 45°
- 2 tailles de plaquettes : 12, 15
- Dépouille positive et géométrie de planage optimisée
- Surfaçage – Rainurage – Chanfreinage



Classe de matériaux	Référence	Nuance	Conditions de coupe			Diamètre de fraise	SOKX12	SOKX15
			Vc [m/min]	fz [mm]	Ap[mm]		Z	Z
Acier	SOKX 12 05 S1	CXC135	350 – 80	0,30 – 0,45	0,10 – 5,0	40	5	4
	SOKX 15 05 S1				0,10 – 6,0			
Acier Inoxydable	SOKX 12 05 S1	CXC235	280 – 80	0,20 – 0,35	0,10 – 5,0	50	6	5
	SOKX 15 05 S1				0,10 – 6,0			
Fonte	SOKX 12 05 P3	CXC315	280 – 120	0,25 – 0,40	0,10 – 5,0	63	7	6
	SOKX 15 05 P3				0,10 – 6,0			
Superalliages	SOKX 12 05 S1	CXC535	110 – 15	0,15 – 0,25	0,10 – 5,0	80	8	7
	SOKX 15 05 S1				0,10 – 6,0			

# evatec tools®

Solutions sur mesure pour votre usinage  
*Machining solutions especially for you*

## CARBURE



## PCBN / PCD



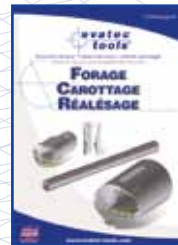
## AÉRONAUTIQUE



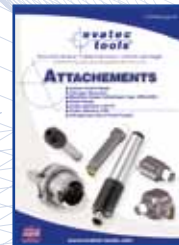
## TOURNAGE



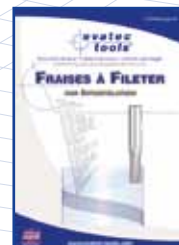
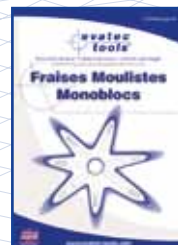
## USINAGE DE TROUS



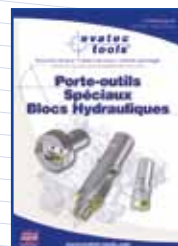
## ATTACHEMENTS



## FRAISAGE



## MÉTIERS / SPÉCIFIQUES



Téléchargez nos catalogues sur [www.evatec-tools.com](http://www.evatec-tools.com)

Download our CATALOGS on [www.evatec-tools.com](http://www.evatec-tools.com)

**evatools® evamet® carbex® gmo®**  
**coriatec® create outillage®**

12, rue des Terres Rouges - Z.I. Metzange - 57100 Thionville  
Tél. : 03 82 88 61 61 - E-mail : [evatec@evatec-tools.fr](mailto:evatec@evatec-tools.fr)

[www.evatec-tools.com](http://www.evatec-tools.com)

