DORMER PRAMET™

Outils Modulaires PSC

Porte-outils modulaires à changement rapide (PSC) pour lames BS modulaires

Certainty at every turn™

Porte-outils modulaires à changement rapide (PSC = Polygon Shank Coupling) pour lames BS modulaires

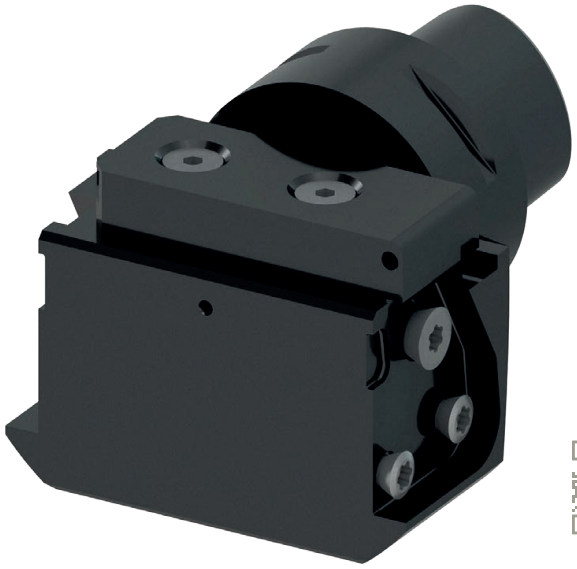
Développez vos capacités d'usinage avec une précision rentable

Nos porte-outils PSC (Polygon Shank Coupling) offrent une solution économique pour les applications de tournage radial exterieur, en s'intégrant parfaitement à notre gamme de lames BS existante.

Conçus pour être montés à droite ou à gauche, ces porte-outils modulaires améliorent la polyvalence des opérations de tronçonnage et Gorges sans nécessiter d'investissement dans de nouvelles lames.

Produits apparentés

C.-BS-F EXT
C4 – C6



GLS BS

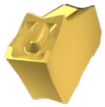
XLCF (NRL) BS

XLXFL BS AXIAL

GL. 2–6

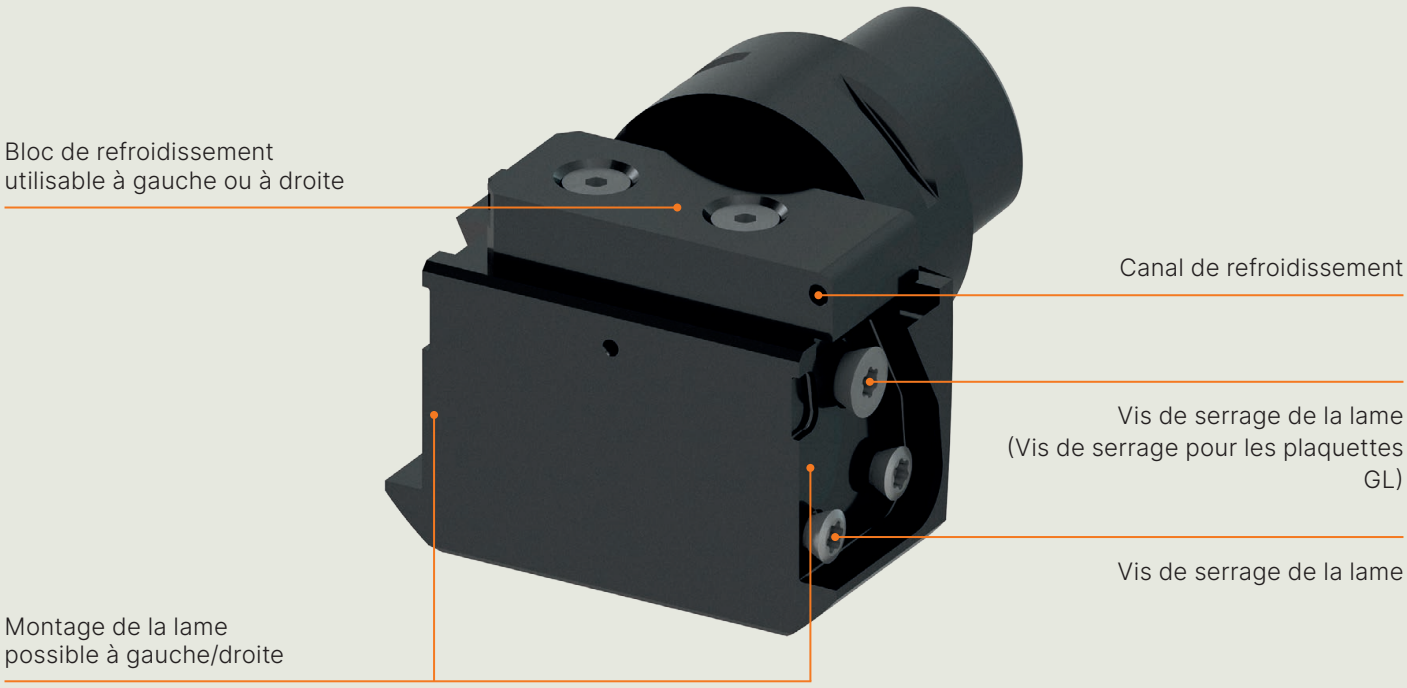
LFMX 1.4 – 6.35

LFMX 3.1

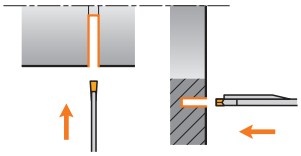


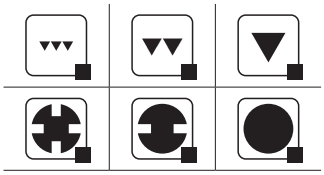
Caractéristiques et avantages

Conception du bloc de refroidissement.	**Dirige le flux de liquide de refroidissement** précisément sur l'arête de coupe et améliore l'évacuation des copeaux pour un meilleur état de surface et moins d'interruptions machines.
Refroidissement optimisé.	**Durabilité accrue et usure réduite** augmente la productivité globale.
Assemblage des lames sur les côtés gauche et droit.	**Solutions polyvalentes de fixation des outils** prend en charge une large gamme d'applications d'usinage.
Conception modulaire.	**Possibilité de réutiliser les lames BS existantes** réduit les besoins d'investissement et optimise les ressources.
Construction robuste.	**Stabilité optimisée et performances fiables** fournit des résultats constants et de haute qualité.



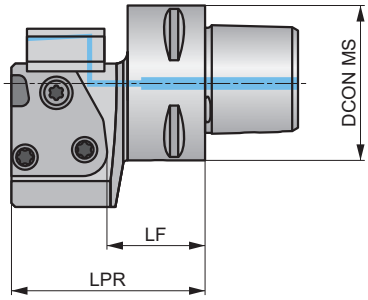
C.-BS-F EXT

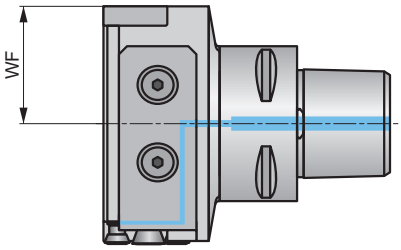




Porte-outil modulaire pour lames BS avec accouplement PSC

Porte-outil modulaire pour les lames de gorges et de tronçonnage de type BS avec bloc d'arrosage ajustable. Attachement conforme à la norme ISO 26623 (accouplement à queue polygonale).





	Produit	LF (mm)	LPR (mm)	DCON MS (mm)	WF (mm)		kg			
	C4-BS-SFN3050	25.3	50	40	30.3	✓	0.65	GI003	CO700	CC04
	C5-BS-SFN3050	25.3	50	50	30.3	✓	0.83	GI003	CO700	CC04
	C6-BS-SFN4260	35.3	60	63	42.3	✓	1.73	GI003	CO700	CC05

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...

		Nm			Nm		
CO700	US 45013-T20P	5.0	M5	US 46017-T20P	5.0	M6	FLAG T20P

CO700=2x US 45013-T20P

		Nm				
CC04	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2048	HXK 2.5
CC05	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2068	HXK 2.5

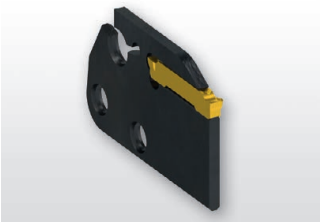
CC04=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1, CC05=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1

GLS BS

P M K N S H

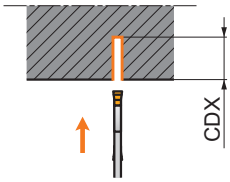
DORMER PRAMET

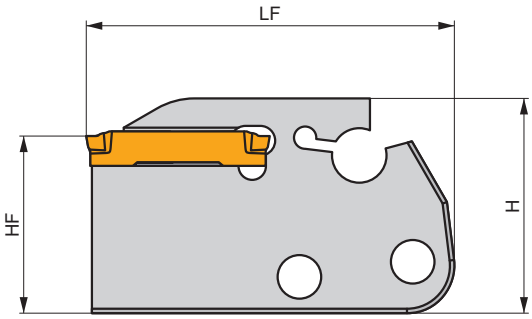
G

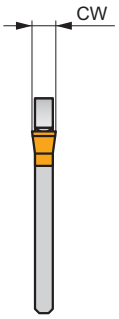


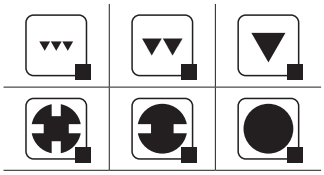
Lame d'usinage de gorges et de tronçonnage pour plaquettes GL, pour porte-outil MS-EN

Lame à monter sur porte-outil modulaire MS-EN, pour plaquettes GL. Adaptée au tronçonnage et à l'usinage de gorges. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.









	Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	
	GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
	GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
	GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
	GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
	GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

XLCF(NRL) BS

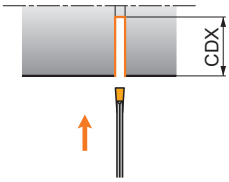
P M K N S H

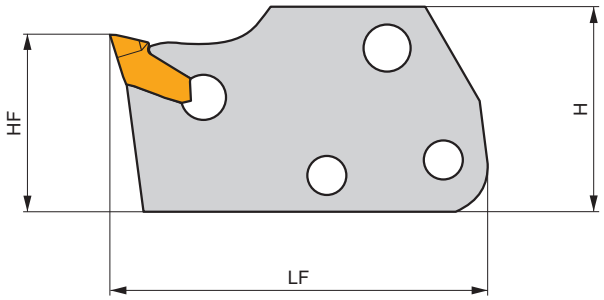
DORMER PRAMET

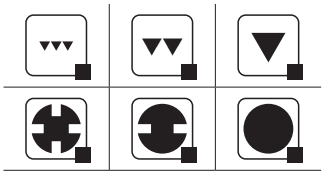
X

Lame pour usinage de gorges radiales à monter sur outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFMX à une arête. Convient aux applications de gorges ou de tronçonnage (profondeur de coupe maximale de 25 mm). Lame traitée pour une plus longue durée de vie.







	Produit	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–	–
GI002	LFMX 4.1-.	–	–
GI004	LFMX 5.1-.	–	–
GI005	LFMX 6.35-.	–	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.	–
GI132	LFMX 1.4-.	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

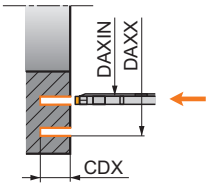
P M K N S H

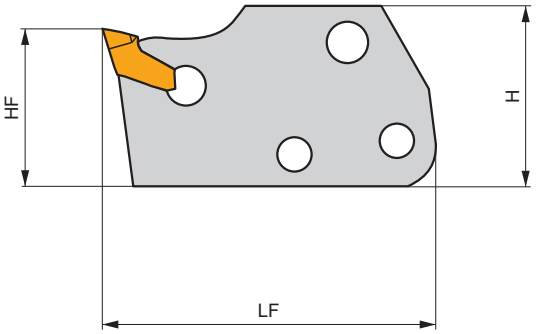
DORMER PRAMET

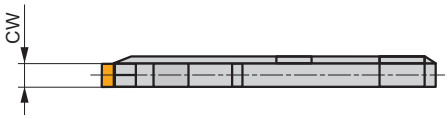
X

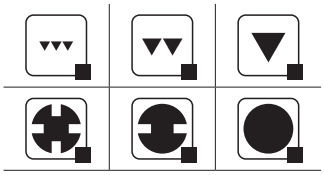
Lame pour usinage de gorges frontales à monter sur l'outil modulaire MS-EN, pour plaquettes LFMX

Lame modulaire pour l'usinage de gorges avec des plaquettes LFMX à une arête. Convient aux applications de gorges axiales (profondeur de coupe maximale de 20 mm). Peut être montée sur un porte-outil MS-EN. Lame traitée pour une plus longue durée de vie.









	Produit	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

Groupe ISO		Groupes de matériaux à usiner (WMG)			Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)
P	P1	P1.1	Acier de décolletage (aciers au carbone, usinabilité accrue)	Manganèse	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Teneur en carbone <0,25 %c	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Teneur en carbone <0,55 %c	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Teneur en carbone <0,55 %c	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	Recuit	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Durci et trempé	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	Recuit	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Durci et trempé	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	Recuit	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Revenu et trempé	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Durci par précipitation	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acier inoxydable super-austénitique et austéno-ferritique (duplex)		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acier inoxydable austénitique à durcissement par précipitation		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Fonte grise (ASTM A48) ou fonte grise pour l'automobile (ASTM A159) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire)	Ferritique ou ferritique-perlitique	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritique-perlitique ou perlitique	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitique	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Fonte malléable (ASTM A602) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure sans graphite)	Ferritique	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritique ou perlitique	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitique	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Fonte malléable (ASTM A536) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritique ou perlitique	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Fonte grise austénitique (ASTM A436) (pièces moulées en alliage fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire austénitique)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Fonte malléable austénitique (ASTM A439 ou ASTM A571) (alliage fer-carbone avec micro-structure graphite nodulaire austénitique)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Fonte malléable à trempe étagée (ASTM A897) (alliage fer-carbone avec micro-structure ausferritique)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée (ASTM A842) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritique-perlitique	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Aluminium pur corroyé		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Alliages d'aluminium corroyé	Semi-trempé	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Trempé	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Alliages d'aluminium moulé		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage		–	–
		N3.2	Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes		–	–
		N3.3	Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes		–	–
	N4	N4.1	Polymères et thermoplastiques		–	–
		N4.2	Polymères thermodurcissables		–	–
		N4.3	Polymères renforcés ou composites		–	–
	N5	N5.1	Graphite		–	–
S	S1	S1.1	Titane ou alliages de titane		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Alliages à base de fer haute température		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Alliages à base de nickel haute température		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Alliages à base de cuivre haute température		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Fonte en coquille		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Fonte trempée		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acier trempé < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acier trempé > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

Notes

DORMER PRAMET™

La certitude à tout moment

Ensemble, nous ferons tourner notre monde, aujourd'hui et demain. Nous voulons aider notre communauté à se sentir confiante dans sa capacité à accomplir le travail grâce à un accès simplifié aux conseils, aux outils et à la formation dont elle a besoin, où et quand elle en a besoin. Nous voulons aider nos clients à atteindre leurs objectifs aujourd'hui et à être prêts pour demain.

Besoin d'aide?
Contacter le service commercial.

Télécharger nos applications

Application bibliothèque

Application de calculatrice

Certainty at every turn™