

# DTM



**PCD / CVD**  
**Système de fraise DTM**

Surfaçage avec un réglage précis  
au  $\mu$  pour des surfaces optimales

**Sistema DTM**  
**Fresa a spianare in PCD / CVD**

con regolazione micrometrica dei  
taglienti per superfici perfette

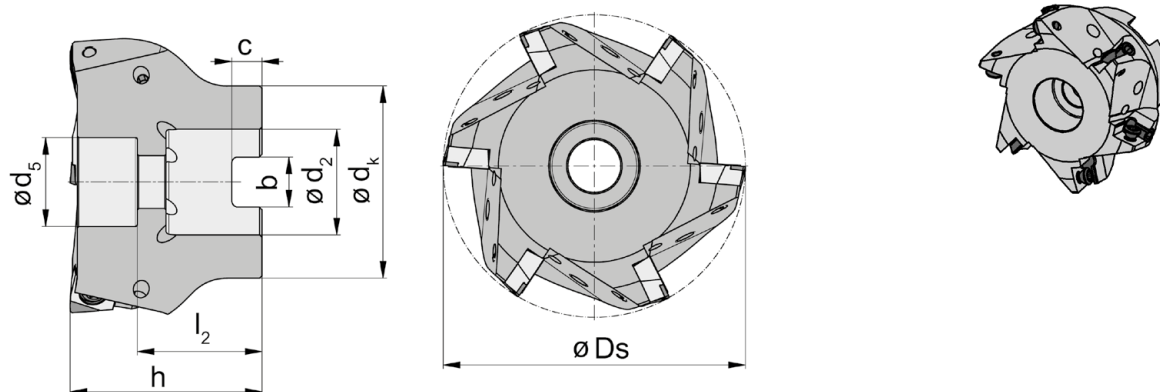
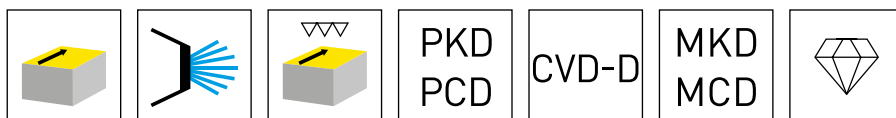


Illustration de coupe à droite représentée

Figura = taglio destro

N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	h	d <sub>s</sub>	d <sub>k</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	b	C	n <sub>max</sub>
<b>DTM.CX09.040.A16.04</b>	4	40	40	13,5	32	16	31	8,4	5,6	26000
<b>DTM.CX09.050.A22.05</b>	5	50	40	18,5	40	22	26	10,4	6,3	24000
<b>DTM.CX09.063.A22.06</b>	6	63	40	18,5	40	22	26	10,4	6,3	20000
<b>DTM.CX09.080.A27.06</b>	6	80	50	22	48	27	33	12,4	7	18000
<b>DTM.CX09.100.A32.07</b>	7	100	63	33	58	32	48	14,4	8	15000
<b>DTM.CX09.125.A40.08</b>	8	125	63	39	70	40	46	16,4	9	12000

avec réglage plan  
con registrazione micrometrica

Corps de base en acier  
Corpo base in acciaio

## Pièces Détachées

Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®	Tournevis TORX Cacciavite TORX
DTM...	<b>T15PQ</b>	<b>T15Q</b>

# Fraise à moyeu

Fresa a manicotto

# DTM



A

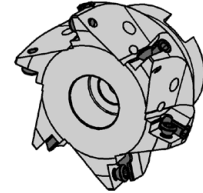
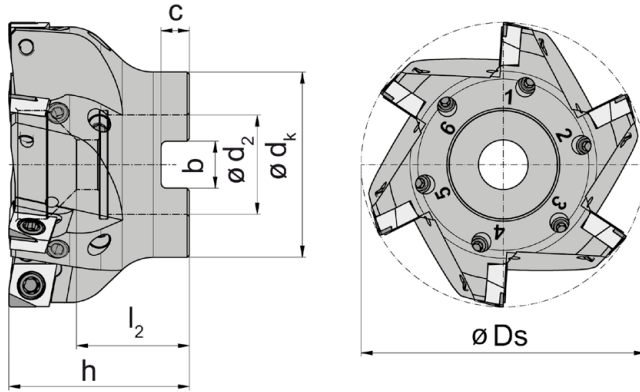
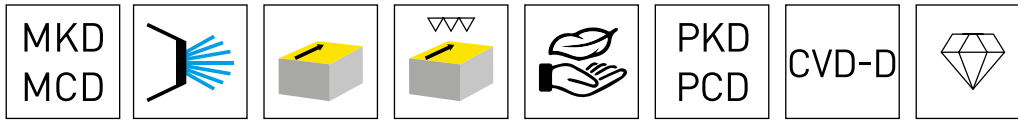


Illustration de coupe à droite représentée  
Figura = taglio destro

N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	h	dk	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	b	C	n <sub>max</sub>
<b>DTM.CX09.040.A16.04.AL.F</b>	4	40	40	32	16	31	8,4	5,6	26000
<b>DTM.CX09.050.A22.05.AL.F</b>	5	50	40	40	22	26	10,4	6,3	24000
<b>DTM.CX09.063.A22.06.AL.F</b>	6	63	40	40	22	26	10,4	6,3	20000
<b>DTM.CX09.080.A27.06.AL.F</b>	6	80	50	48	27	33	12,4	7	18000
<b>DTM.CX09.100.A32.07.AL.F</b>	7	100	63	58	32	48	14,4	8	15000
<b>DTM.CX09.125.A40.08.AL.F</b>	8	125	63	70	40	46	16,4	9	12000

avec un réglage plan précis- $\mu$   
con registrazione micrometrica della planarità

Corps de base en aluminium  
Corpo base in alluminio

## Pièces Détachées

Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DTM.CX09.040/050/063...	<b>030.350P.0853</b>	<b>T15PQ</b>
DTM.CX09.080/100/125...	<b>030.3509.T15P</b>	<b>T15PQ</b>

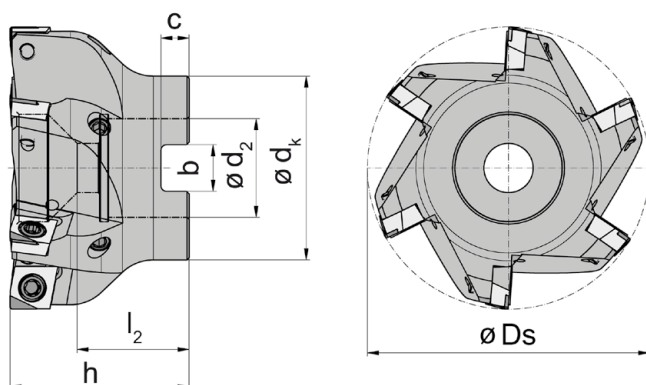
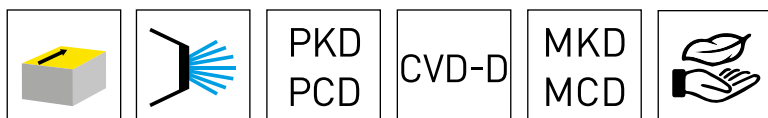


Illustration de coupe à droite représentée

Figura = taglio destro

N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	h	dk	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	b	C	n <sub>max</sub>
DTM.CX09.040.A16.04.AL.R	4	40	40	32	16	31	8,4	5,6	26000
DTM.CX09.050.A22.05.AL.R	5	50	40	40	22	26	10,4	6,3	24000
DTM.CX09.063.A22.06.AL.R	6	63	40	40	22	26	10,4	6,3	20000
DTM.CX09.080.A27.06.AL.R	6	80	50	48	27	33	12,4	7	18000
DTM.CX09.100.A32.07.AL.R	7	100	63	58	32	48	14,4	8	15000
DTM.CX09.125.A40.08.AL.R	8	125	63	70	40	46	16,4	9	12000

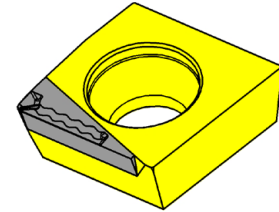
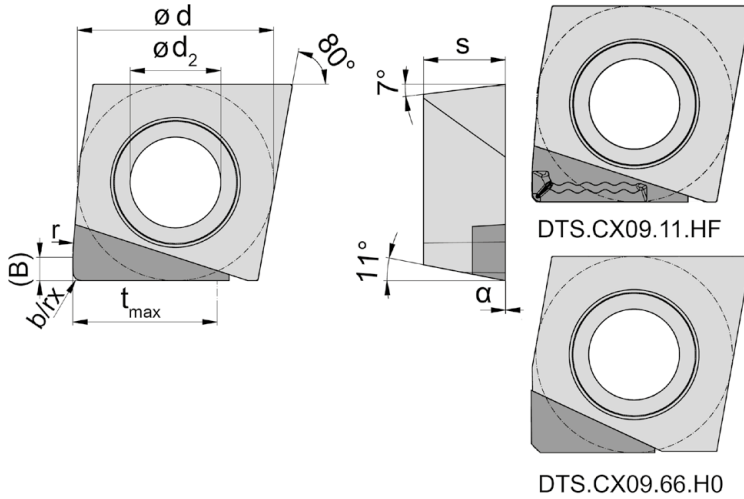
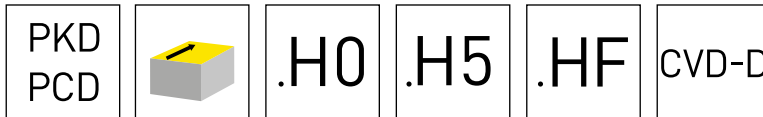
sans réglage plan  
senza registrazione micrometrica

Corps de base en aluminium  
Corpo base in alluminio

## Pièces Détachées

Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DTM.CX09....	<b>030.350P.0853</b>	<b>T15PQ</b>
DTM.CX09...	<b>030.3509.T15P</b>	<b>T15PQ</b>



Nuance  
Leghe

▲ en stock  
a stock

Δ 4 semaines  
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d	d <sub>2</sub>	α	s	t <sub>max</sub>	r Wiper	(B)	r <sub>x</sub>	b x 45°	HD08	PD70	PD75
DTS.CX09.11.H0	9,525	4,4	0°	3,97	7	12,5	0,9	0,4	-		▲	▲
DTS.CX09.11.H5	9,525	4,4	5°	3,97	7	12,5	0,9	0,4	-		▲	▲
DTS.CX09.11.HF	9,525	4,4	-	3,97	7	12,5	0,9	0,4	-			▲
DTS.CX09.33.H0	9,525	4,4	0°	3,97	7	12,5	0,9	0,4	-	▲		
DTS.CX09.33.H5	9,525	4,4	5°	3,97	7	12,5	0,9	0,4	-	▲		
DTS.CX09.66.H0	9,525	4,4	0°	3,97	5,5	100	1,7	-	0,45	▲		
<b>Remarque:</b> DTS.CX09.MD... MD10 voir chapitre B										P	-	-
<b>Nota:</b> DTS.CX09.MD... MD10 vedi capitolo B										M	-	-
										K	-	-
										N	●	●
										S	-	-
										H	-	-

# Conditions System DTM

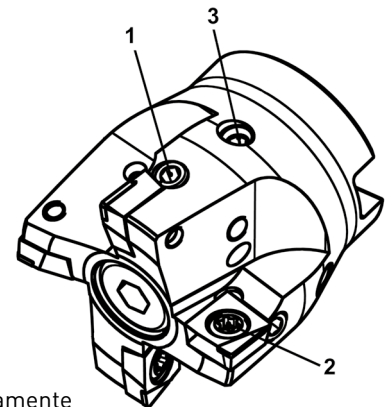
## Cutting data System DTM

Matière à usiner Materiale da lavorare	Géométrie Geometria	Matière Materiale	Vitesse de coupe Velocità di taglio $v_c$ [m/min]		Avances Avanzamento $f_z$		Profondeur de coupe max Profondità di taglio max $a_p$		Refrigidissement recomandé Raffreddamento consigliato	
			ébauche sgrossatura	finition finitura	ébauche sgrossatura	finition finitura	ébauche sgrossatura	finition finitura		
Alliages d'aluminium Leghe d'alluminio	Si <12%	H5	HD08	250 - 3500	250 - 5000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,50	Huile, Émulsion, LQM Olio, Emulsione, LQM
		H5	PD70	200 - 3000	200 - 4000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50	
	H5	PD75	150 - 2500	150 - 3500	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
	HF	PD75	180 - 2500	180 - 3500	0,10 - 0,50	0,02 - 0,10	5,00	0,50		
	H0	HD08	200 - 1200	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	2,50	0,30		
	H5	PD70	180 - 1000	180 - 1500	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	H5	PD75	120 - 800	120 - 1000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	H0	HD08	200 - 1500	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,50		
	H5	PD70	150 - 1350	150 - 1800	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
	H5	PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
Alliages de cuivre Leghe di rame	CuSn	H5	PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50	Huile, Émulsion, LQM Olio, Emulsione, LQM
		HF	PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	4,50	0,50	
	H0	HD08	200 - 1800	200 - 2200	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	2,50	0,30		
	H5	PD70	175 - 1500	175 - 2000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	H5	PD75	150 - 1350	150 - 1850	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	HF	PD75	150 - 1350	150 - 1850	0,03 - 0,16	0,02 - 0,10	4,50	0,30		
	H0	HD08	200 - 1800	200 - 2200	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	2,50	0,30		
	H5	PD70	175 - 1500	175 - 1800	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	3,50	0,30		
	H5	PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,03 - 0,25	0,01 - 0,08	3,50	0,30		
	HF	PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,07 - 0,30	0,01 - 0,08	4,00	0,30		
Cuivre Rame	Cu	H0	HD08	100 - 500	100 - 800	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	Air comprimé (sec) Aria compressa (seccal)
		H5 / H0	PD70	100 - 400	100 - 700	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	
		H0	HD08	100 - 400	100 - 600	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	
		H5 / H0	PD70	80 - 300	80 - 500	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	
Fibres de verre Fibra di vetro	GFK GFRP	H0	HD08	100 - 500	100 - 800	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	Air comprimé (sec) Aria compressa (seccal)
		H5 / H0	PD70	100 - 400	100 - 700	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	
		H0	HD08	100 - 400	100 - 600	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	
		H5 / H0	PD70	80 - 300	80 - 500	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	
Fibres de carbone Fibra di carbonio	CFK CFRP	H0	HD08	100 - 400	100 - 600	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	Air comprimé (sec) Aria compressa (seccal)
		H5 / H0	PD70	80 - 300	80 - 500	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	

### Réglage des arêtes de coupe

(plage de réglage max. +/- 0,05)

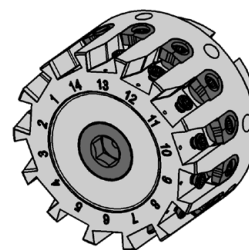
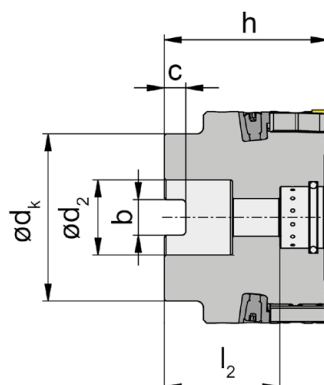
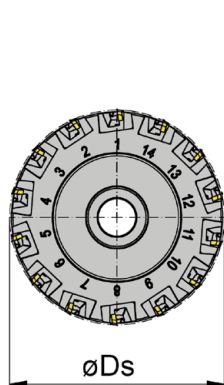
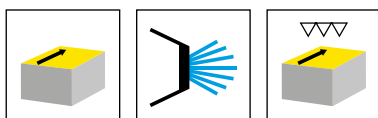
- Mettre la vis de réglage (pos.1) en position de base.  
→ Encoche de marquage env. sur „position 11 heures“.
- Monter la plaquette de coupe DTS... avec la vis Torx-Plus T15 (pos.2)  
→ Tourner légèrement la vis de réglage (pos.1) dans un sens et dans l'autre avec une clé Allen, simultanément la vis de serrage (pos.2) avec un couple de serrage minimal. On obtient ainsi la plus grande plage de réglage est trouvée et la plaquette de coupe DTS repose à plat (plan) sur la fraise DTM.... et la plaquette de coupe DTS repose à plat (plan) sur la fraise DTM....  
→ Serrer la vis Torx-Plus T15PQ (pos.2) avec un couple de serrage de 2,5 Nm.
- Régler et vérifier la planéité de tous les arêtes de coupe.  
→ Déterminer l'arête de coupe la plus élevée. Tourner la vis de réglage (pos.1) dans le sens des aiguilles d'une montre, un tour correspond à +0,01mm (réglez le tranchant le plus élevé).  
→ Réglez les autres arêtes de coupe à la dimension de l'arête de coupe la plus élevée jusqu'à ce que la planéité souhaitée soit atteinte.  
→ Réglage :  $10^\circ = 0,01 \text{ mm}$
- **Ne desserrez pas les vis de réglage**, c'est-à-dire laissez-les sous tension, répétez la procédure de réglage si nécessaire
- Contrôle du faux-rond axial de toutes les arêtes de coupe
- Si nécessaire, équilibrer finement le système à l'aide de la vis de pression M6 (pos. 3)



### Allineamento di precisione dei taglienti di sfacciatura

(Max. adjustment range +/- 0,05 mm)

- Portare i perni di regolazione (pos. 1) nella posizione iniziale.  
→ Scanalatura di marcatura a circa „ore 11“.
- Installare gli inserti DTS... nella sede dell'inserto con una vite Torx (pos. 2)  
→ Ruotare il perno di regolazione (pos. 1) in avanti e indietro e premere sincronicamente l'inserto con una coppia minima nella sede dell'inserto. In questo modo si troverà il massimo intervallo di regolazione.  
→ Serrare la vite Torx T15PQ con una coppia di 2,5 Nm.
- Controllare e regolare il runout assiale di tutti i taglienti.  
→ Determinare il tagliente più alto. Ruotare il perno di regolazione ( pos. 1) in senso orario fino a 0,01 mm (in modo che sia il tagliente più alto)  
→ Regolare i restanti taglienti fino a ottenere il runout assiale desiderato.  
→ Regolazione:  $10^\circ = 0,01 \text{ mm}$
- **Non riportare indietro i perni di regolazione**, significa che l'inserto è sceso al di sotto del dispositivo di fissaggio, in tal caso ripetere la procedura di regolazione
- Controllare il runout assiale di tutti i taglienti.
- Se necessario, bilanciare finemente il sistema utilizzando la vite M6 (pos. 3).



N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	h	d <sub>k</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	b	C	n <sub>max</sub>	HWS
<b>DTM.1710.050.A22.10.AL.F</b>	10	50	48	41	22	33,9	10,4	6,3	18000	171001
<b>DTM.1710.063.A22.14.AL.F</b>	14	63	48	49	22	33,9	10,4	6,3	16000	171001
<b>DTM.1710.080.A27.18.AL.F</b>	18	80	50	59	27	33,9	12,4	7	14200	171001
<b>DTM.1710.100.A32.24.AL.F</b>	24	100	50	80	32	30,9	14,4	8	12700	171001
<b>DTM.1710.125.A40.30.AL.F</b>	30	125	63	89	40	38,9	16,4	9	11300	171001

avec un réglage plan précis- $\mu$   
con registrazione micrometrica della planarità

Fraises à moyeu selon DIN 8030, matériau : aluminium haute résistance, revêtu  
Fresa a disco secondo DIN 8030, materiale: alluminio ad alta resistenza, rivestito

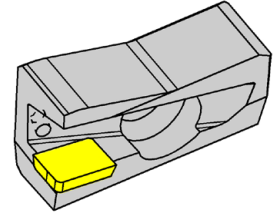
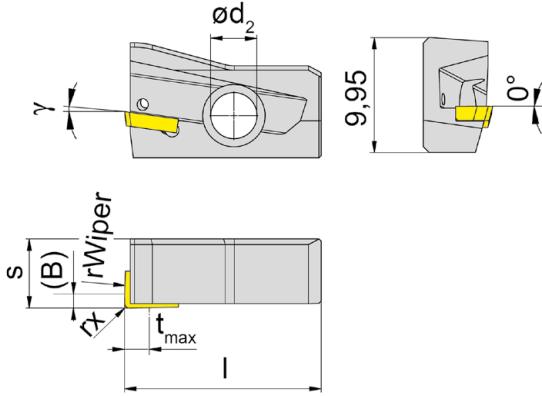
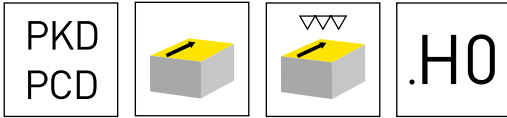
Valeur du couple de serrage de la vis 030.3576.T10P = 3,0 Nm.  
Coppia di serraggio per vite 030.3576.T10P = 3,0 Nm.

## Pièces Détachées

Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Clé allen Chiave e brugola	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®	Vis de serrage des fraises Vite di serraggio della fresa	Cale de réglage Cuneo di regolazione
DTM.1710....	<b>SW8,0 DIN 911</b>	<b>030.3576.T10P</b>	<b>T10PL</b>	<b>030.1047.1254</b>	<b>070.5080.0180</b>
DTM.1710.080...	<b>SW10,0 DIN 911</b>	<b>030.3576.T10P</b>	<b>T10PL</b>	<b>030.1249.1256</b>	<b>070.5080.0180</b>
DTM.1710.100...	<b>SW10,0 DIN 911</b>	<b>030.3576.T10P</b>	<b>T10PL</b>	<b>030.1649.1257</b>	<b>070.5080.0180</b>
DTM.1710.125...	<b>SW17,0 DIN 911</b>	<b>030.3576.T10P</b>	<b>T10PL</b>	<b>030.2062.1258</b>	<b>070.5080.0180</b>



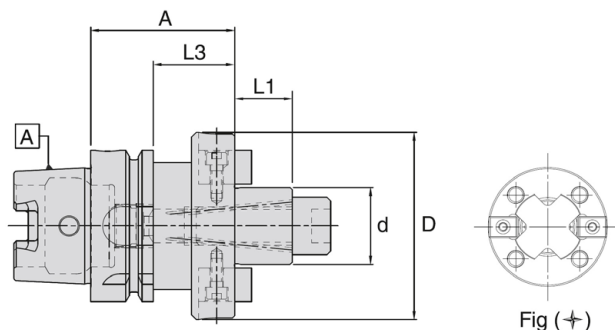
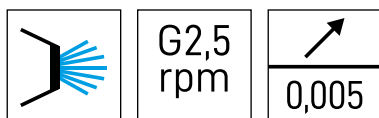


Nuance  
Leghe

▲ en stock  
a stock

Δ 4 semaines  
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d <sub>2</sub>	γ	s	t <sub>max</sub>	r Wiper	(B)	r <sub>x</sub>	l	HIS	Nuance	
										PD70	PD75
<b>DTS.1710.11.H0</b>	4	8°	5,99	2	12,5	0,9	0,4	17	171001	▲	▲
<b>P</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>M</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>K</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>N</b>	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>S</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>H</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

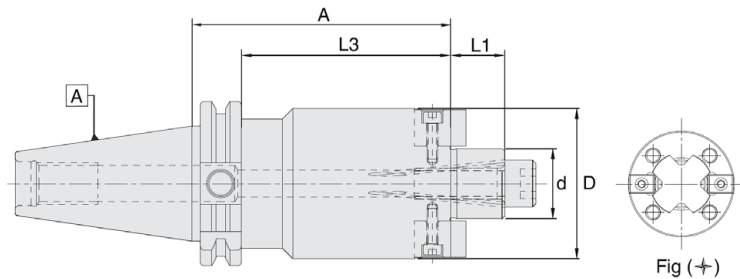


N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	d	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	Arrosage Lubrificazione	N/W kg
5103448	WSMH/16-50/HSK-A50	16	38	50	17	24	FORM AD	0,75
5103450	WSMH/22-60/HSK-A50	22	48	60	19	34	FORM AD	1,05
5103452	WSMH/27-60/HSK-A50	27	48	60	21	34	FORM AD	1,30
5103454	WSMH/32-60/HSK-A50	32	78	60	24	34	FORM AD	1,60
5103457	WSMH/16-100/HSK-A50	16	38	100	17	74	FORM AD	1,25
5103459	WSMH/22-100/HSK-A50	22	48	100	19	74	FORM AD	1,60
5103461	WSMH/27-100/HSK-A50	27	58	100	21	74	FORM AD	2,00
5103462	WSMH/32-100/HSK-A50	32	75	100	24	74	FORM AD	2,40
4601763	WSMH/16-50/HSK-A63	16	38	50	17	24	FORM AD	1,05
4601765	WSMH/22-50/HSK-A63	22	48	50	19	24	FORM AD	1,20
4601767	WSMH/27-60/HSK-A63	27	58	60	21	34	FORM AD	1,60
4601769	WSMH/32-60/HSK-A63	32	78	60	24	34	FORM AD	1,90
4601771	WSMH/40-60/HSK-A63 x*	40	88	60	27	34	FORM AD	2,40
4601764	WSMH/16-100/HSK-A63	16	38	100	17	74	FORM AD	1,50
4601766	WSMH/22-100/HSK-A63	22	48	100	19	74	FORM AD	1,90
4601768	WSMH/27-100/HSK-A63	27	58	100	21	74	FORM AD	2,40
4601770	WSMH/32-100/HSK-A63	32	78	100	24	74	FORM AD	3,30
4601772	WSMH/40-100/HSK-A63 x*	40	88	100	27	74	FORM AD	4,00
5056120	WSMH/16-50/HSK-A100	16	38	50	17	21	FORM AD	2,35
4601663	WSMH/22-50/HSK-A100	22	48	50	19	21	FORM AD	2,50
4601664	WSMH/27-50/HSK-A100	27	58	50	21	21	FORM AD	2,80
4601665	WSMH/32-50/HSK-A100	32	78	50	24	21	FORM AD	3,10
4601666	WSMH/40-60/HSK-A100 x*	40	88	60	27	31	FORM AD	4,00
5056122	WSMH/60-70/HSK-A100 x	60	129	70	40	41	FORM AD	6,15



G2,5  
rpm

↗  
0,005



N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	d	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	Arrosage Lubrificazione	N/W kg
4600822	WSMH/16-35/SK40	16	38	35	17	15,9	FORM A/D B	1,10
4600823	WSMH/22-35/SK40	22	48	35	19	15,9	FORM A/D B	1,25
4600824	WSMH/27-40/SK40	27	58	40	21	20,9	FORM A/D B	1,45
4600825	WSMH/32-50/SK40	32	78	50	24	30,9	FORM A/D B	2,00
4600826	WSMH/40-50/SK40 x*	40	88	50	27	30,9	FORM A/D B	2,30
5055095	WSMH/22-100/SK40	16	38	100	17	80,9	FORM A/D B	1,70
5055102	WSMH/22-100/SK40	22	48	100	19	80,9	FORM A/D B	2,20
5055104	WSMH/27-100/SK40	27	58	100	21	80,9	FORM A/D B	2,70
5055105	WSMH/32-100/SK40	32	78	100	24	80,9	FORM A/D B	3,80
5055106	WSMH/40-100/SK40 x*	40	88	100	27	80,9	FORM A/D B	4,50
5055107	WSMH/16-160/SK40	16	38	160	17	140,9	FORM A/D B	2,20
5055108	WSMH/22-160/SK40	22	48	160	19	140,9	FORM A/D B	3,00
5055109	WSMH/27-160/SK40	27	58	160	21	140,9	FORM A/D B	3,85
5055110	WSMH/32-160/SK40	32	78	160	24	140,9	FORM A/D B	5,90
5055111	WSMH/40-160/SK40 x*	40	88	160	27	140,9	FORM A/D B	7,30
5055112	WSMH/16-44/SK50	16	38	44	17	24,9	FORM A/D B	2,95
4601356	WSMH/22-44/SK50	22	48	44	19	24,9	FORM A/D B	3,10
4601357	WSMH/27-44/SK50	27	58	44	21	24,9	FORM A/D B	3,35
4601358	WSMH/32-40/SK50	32	78	40	24	20,9	FORM A/D B	3,65
4601359	WSMH/40-50/SK50 x*	40	88	50	27	30,9	FORM A/D B	5,70
4601360	WSMH/60-70/SK50 x	60	129	70	40	50,9	FORM A/D B	7,80
5055123	WSMH/16-100/SK50	16	38	100	17	80,9	FORM A/D B	3,50
5055125	WSMH/22-100/SK50	22	48	100	19	80,9	FORM A/D B	3,85
5055126	WSMH/27-100/SK50	27	58	100	21	80,9	FORM A/D B	4,90
5055127	WSMH/32-100/SK50	32	78	100	24	80,9	FORM A/D B	5,80
5055128	WSMH/40-100/SK50 x*	40	88	100	27	80,9	FORM A/D B	6,70
5055130	WSMH/16-160/SK50	16	38	160	17	140,9	FORM A/D B	3,95
5055131	WSMH/22-160/SK50	22	48	160	19	140,9	FORM A/D B	4,70
5055132	WSMH/27-160/SK50	27	58	160	21	140,9	FORM A/D B	5,85
5055133	WSMH/32-160/SK50	32	78	160	24	140,9	FORM A/D B	8,00
5055134	WSMH/40-160/SK50 x*	40	88	160	27	140,9	FORM A/D B	9,50

### Instructions techniques:

- Alésage (10 mm) standard pour tous les supports
- Trou d'arrosage sur la face (support avec forme „AD/B”) en standard pour tous les supports
- $d = \varnothing 40$ ,  $d = \varnothing 60$  avec 4 trous filetés supplémentaires selon DIN 2079
- La livraison comprend: Blocs d'entraînement, vis de serrage et vis de blocage (DIN 912).
- Veuillez commander la vis de serrage (DIN 6367) séparément.
- La livraison comprend: Vis de serrage (à la fois DIN 912 et DIN 6367)

### Istruzioni tecniche:

- Foro (10 mm) standard per tutti i portautensili
- Foro per il refrigerante sulla faccia (supporto con Forma „AD/B”) di serie per tutti i portautensili
- $d = \varnothing 40$ ,  $d = \varnothing 60$  con 4 fori filettati aggiuntivi secondo DIN 2079
- La fornitura comprende: Blocchi di trasmissione, vite di serraggio e vite di bloccaggio (DIN 912)
- Ordinare separatamente la vite di serraggio (DIN 6367)
- La fornitura comprende: Vite di serraggio (sia DIN 912 che DIN 6367)

### Tube d'arrosage pour mandrin HSK

#### Tubo del refrigerante per mandrino HSK

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	Dimension Dimensione
5025376	UE4/HSK63	HSK63
5028428	UE4/HSK100	HSK100

### Clé de montage pour tube d'arrosage

#### Installation wrench for coolant pipe

N° de commande Codice prodotto	Dimension Dimensione
6738421	HSK63
6738303	HSK100

### Clé de serrage DIN 6368

#### Chiave di serraggio a norma DIN 6368

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione
5056946	DIN6368-16
6942963	DIN6368-22
6942916	DIN6368-27
6942917	DIN6368-32
6950689	DIN6368-40

### Clé de serrage

#### Chiave di serraggio

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione
6737650	SW6
6737651	SW8
6737652	SW10
6737654	SW14
6737655	SW17

### Vis sans tête DIN 913

#### Perno per filettatura secondo DIN 913

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	Dimension Dimensione
6914425	DIN913-M3x3	16
6951794	DIN913-M3x5	22,27,32
5056913	DIN913-M3x7	40

### Vis de serrage pour fraise DIN 6367

Vite di serraggio a norma DIN 6367

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	Dimension Dimensione
6934073	DIN6367-M8	16
6940383	DIN6367-M10	22
6941541	DIN6367-M12	27
6942757	DIN6367-M16	32
6943111	DIN6367-M20	40

### Clavette parallèle DIN 6885

Chiavetta a norma DIN 6885

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	Dimension Dimensione
5056905	DIN6885-C4x4x20	16
5056909	DIN6885-C6x6x25	22
5056610	DIN6885-C7x7x25	27
5056911	DIN6885-C8x7x28	32
5056912	DIN6885-C10x8x32	40

### Clavette parallèle

Chiavetta di trascinamento

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	Dimension Dimensione
5057289	Dia16-8x8x14	16
5057293	Dia22-10x10x17	22
5057293	Dia22-10x10x17	27
5057293	Dia22-10x10x17	32
5057294	Dia22-10x10x17	40

### Vis à tête cylindrique à six pans creux DIN 912

Vite a brugola esagonale a norma DIN 912

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	Dimension Dimensione
6914489	DIN912-M3x8	16
6918335	DIN912-M4x8	22
6941122	DIN912-M5x13	27
5056916	DIN912-M5x13	32
6900224	DIN912-M6x16	40

### Tirettes DIN 69872 A+B, avec trou débouchant, sans joint torique

Bullone di serraggio DIN 69872 A+B, con foro passante, senza o-ring

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	øD1	øD2	øD3	L	L1	ø	Dimension Dimensione
6733614	BN 164-SK30	13	9	13	44	24	15°	M12
6733615	BN 164-SK40	19	14	17	54	26	15°	M16
6733616	BN 164-SK50	28	21	25	74	34	15°	M24

### Tirettes DIN 69872 A+B, sans trou débouchant, avec joint torique

Perno di trazione DIN 69872 A+B, senza foro passante, con o-ring

N° de commande Codice prodotto	Désignation Designazione	øD1	øD2	øD3	L	L1	ø	Dimension Dimensione
6733614	BN 164-SK30	13	9	13	44	24	15°	M12
6733615	BN 164-SK40	19	14	17	54	26	15°	M16

Matière à usiner Materiale da lavorare		Géométrie Geometria	Matière de coupe Materiale da lavorare	Vitesse de coupe Velocità di taglio vc [m/min]	Avances Avanzamento fz [mm]	Profondeur de passe Profondità di passata ap [mm]	Refroidissement recomandé Raffreddamento consigliato
<b>N</b>	Alliages d'Aluminium Leghe d'Alluminio	H0	PD70	200-4000	0,02-0,10	2	Huile,Émulsion Olio, Emulsione
			PD75	150-3500			
			PD70	180-1500			
			PD75	120-1000			
	Si < 12%						
	Si > 12%						

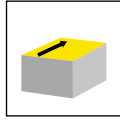
### Informations de base sur les réglages d'outil:

- Pour obtenir des qualités de surface maximales lors du surfaçage, il est indispensable que toutes les arêtes de coupe soient ajustées axialement les unes par rapport aux autres.
- En utilisant le réglage de coin HORN de haute précision, le faux-rond axial peut être réglé sur la plage de  $\mu\text{m}$  requise.
- La précision à atteindre, associée à la simplicité de manipulation, caractérise ce système.
- Pour un réglage facile, pratique, rapide et précis, l'utilisation d'un dispositif de réglage est recommandée.
- Nettoyer toutes les arêtes de coupe PCD et les cassettes avec un produit de nettoyage afin d'éviter les imprécisions de mesure.

### Informazioni di base sul settaggio degli utensili:

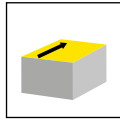
- Utilizzando la regolazione del cuneo HORN ad alta precisione, è possibile impostare il run-out assiale nell'intervallo di  $\mu\text{m}$  richiesto.
- L'accuratezza che si può ottenere, unita alla facilità d'uso, contraddistingue questo sistema.
- Per una regolazione facile, comoda, rapida e precisa, si raccomanda l'uso di un dispositivo di regolazione.
- Pulire tutti i bordi di taglio delle cassette PCD con un detergente per evitare imprecisioni nella misurazione.

Fraise à moyeu  
Fresa a manicotto  
DAM32



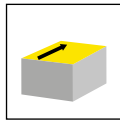
Page/Pag.  
131

Fraise  
Fresa  
DAM32



Page/Pag.  
132

Plaquette amovible  
Inserto  
DA32



Page/Pag.  
133