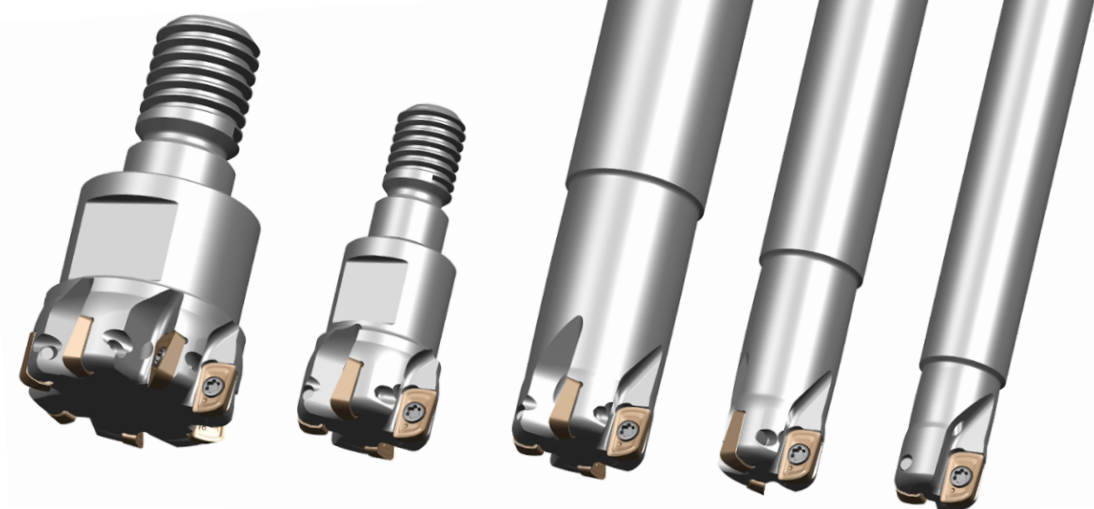


NOUVEAUX PRODUITS

PIONEERS OF MULTI-MAT™



NOUVELLE GAMME DE FRAISAGE GRANDE AVANCE

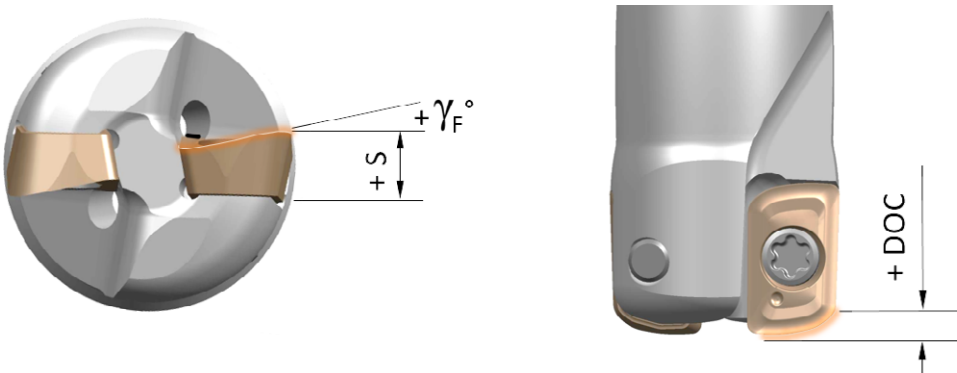
NOUVELLE GAMME DE FRAISAGE GRANDE AVANCE

LT 3130 LT 3000

Notre gamme de corps LT 910 sont conçus pour une performance optimale, un débit copeaux optimisé et pour une utilisation sur la plupart des machines, grâce au processus grande avance.

Les deux géométries XPKT (coupe vive) et XPKW (coupe renforcée) disponibles dans nos nuances Multi-Mat™ LT 3000 MAGIA et LT 3130 MAGIA PRO usinent parfaitement tous les types d'aciers, Inox, Fontes, Aluminium, Superaliages et Matériaux durs.

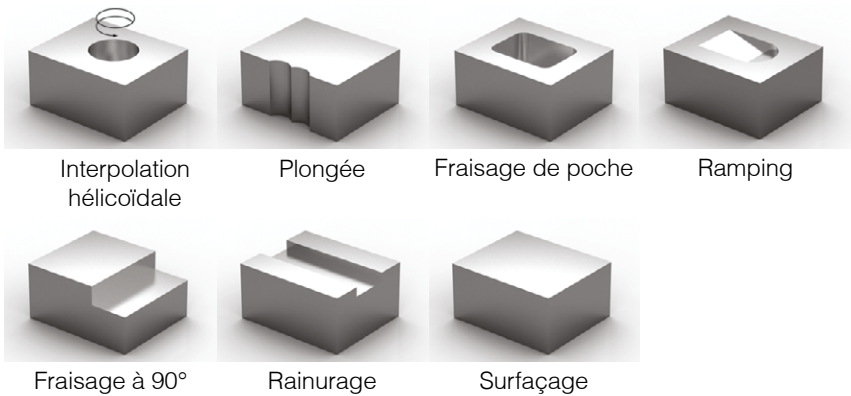
Plusieurs applications possibles: plongée, surfacage, fraisage latéral, ramping, fraisage de poche, rainurage et interpolation hélicoïdale.



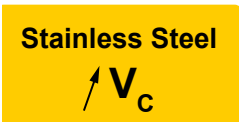
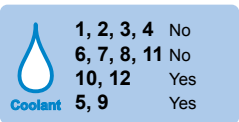
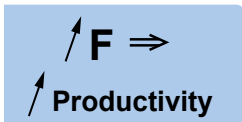
AVANTAGES

- Angle de coupe radial positif γ_F° et conception hélicoïdale pour des efforts de coupe réduits
- Augmentation de la hauteur (+S) pour meilleure évacuation des copeaux
- Profondeur de coupe (+DOC) jusqu'à 0.7mm
- Nombre de dents élevé, même pour les plus petits diamètres de corps 10mm / Z=2 (forte productivité)

GUIDE D'APPLICATION

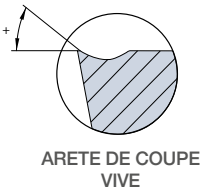


RECOMMANDATIONS D'USINAGE



GAMME DE PRODUIT

X P K T



MAGIA PRO

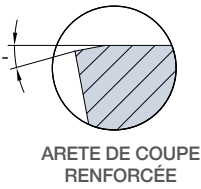
DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOM-MENDATION	CATALOG #
XPKT 0602-HF	LT 3130	1.20	2	LT 910		M0005548

MAGIA

DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOM-MENDATION	CATALOG #
XPKT 0602-HF	LT 3000	1.20	2	LT 910		M0005549

Pour les matières avec une dureté jusqu'à 320 HB et pour éviter les vibrations (ex. longue portée)

X P K W



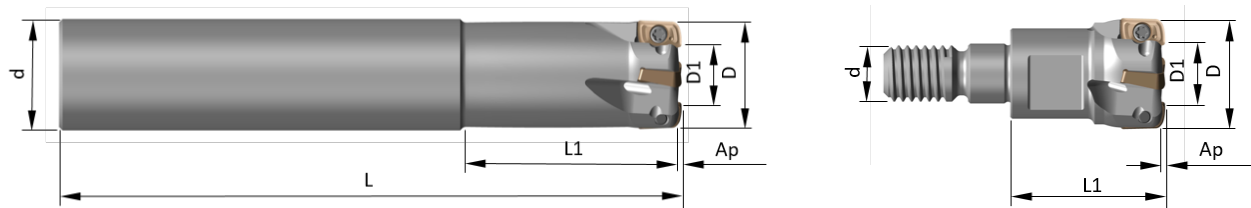
MAGIA PRO

DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOM-MENDATION	CATALOG #
XPKW 0602-HF	LT 3130	1.20*	2	LT 910		M0005544

MAGIA

DESIGNATION	GRADE	RADIUS (mm)	CUTTING EDGES	CUTTER LINE	MATERIAL RECOM-MENDATION	CATALOG #
XPKW 0602-HF	LT 3000	1.20	2	LT 910		M0005545

Pour les matières avec une dureté supérieure à 320 H



Attachement cylindrique	DESIGNATION	D	D1	d	L	L1	Ap	Z	α°	CATALOG #
	LT 910 C-W-D010/2	10	4.7	10	72	16	0.7	2	1.25	M2005574
	LT 910 C-W-D012/3	12	6.7	12	80	26	0.7	3	2.50	M2005573
	LT 910 CL-W-D012/3	12	6.7	10	120	13.5	0.7	3	2.50	M2005568
	LT 910 C-W-D016/4	16	10.7	16	90	32	0.7	4	2.00	M2005572
	LT 910 CL-W-D016/3	16	10.7	14	160	13.5	0.7	3	2.00	M2005583
	LT 910 C-W-D020/5	20	14.7	20	100	40	0.7	5	1.25	M2005571
	LT 910 CL-W-D020/4	20	14.7	18	200	13.5	0.7	4	1.25	M2005581
	LT 910 C-W-D025/7	25	19.7	20	120	40	0.7	4	0.90	M2005570
	LT 910 CL-W-D025/6	25	19.7	20	220	15	0.7	4	0.90	M2005580

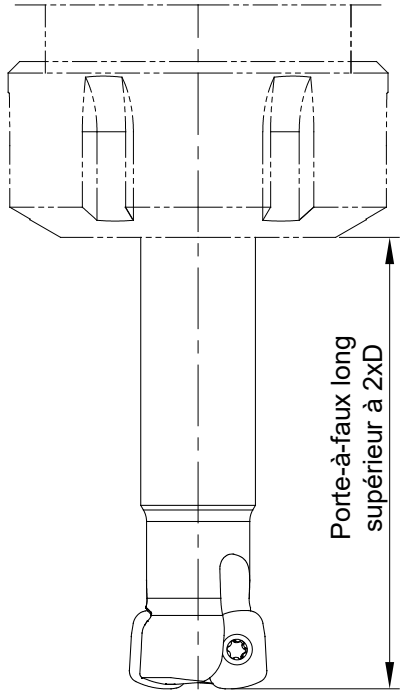
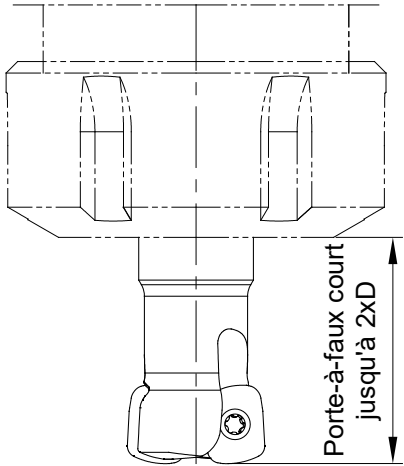
Tête vissée	DESIGNATION	D	D1	d	L1	Ap	Z	α°	CATALOG #
	LT 910 S-W-D10/2	10	4.7	M6	19	0.7	2	1.25	M2005578
	LT 910 S-W-D12/3	12	6.7	M6	19	0.7	3	2.50	M2005577
	LT 910 S-W-D16/4	16	10.7	M8	22	0.7	4	2.00	M2005576
	LT 910 S-W-D20/5	20	14.7	M10	25	0.7	5	1.25	M2005559
	LT 910 S-W-D25/7	25	19.7	M12	25	0.7	7	0.90	M2005558
	LT 910 S-W-D32/8	32	26.7	M16	30	0.7	8	0.70	M2005556

PARAMETRES DE COUPE - JUSQU'À 0.7 x D



Material Group	Lamina Gr. N°	Material Examples	Hardness	Suggested Vc [mm/min]	Avance/dent suggérée pour profondeur de coupe (Ap) 0.3mm-0.7mm					Avance/dent maximale pour profondeur de coupe (Ap) 0.3mm-0.7mm					Feed/Z	
					0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	Fraisage en plongée	Plaquette suggérée
Non Alloyed	1	C35, Ck45, 1020, 1045, 1060, 28Mn6	125 HB	250	1.55	1.09	1.00	0.54	0.46	2.16	1.53	1.40	0.76	0.65	0.07	XPKT 0602-HF LT 3130
			190 HB	220												
			250 HB	200												
Low Alloyed	2	42CrMo4, St50, Ck60, 4140, 4340, 100Cr6	180 HB	200	1.32	0.93	0.85	0.46	0.39	1.84	1.30	1.19	0.64	0.55	0.06	XPKT 0602-HF LT 3130
			230 HB	180												XPKW 0602-HF LT 3130
			280 HB	150												
			350 HB	140												
High Alloyed	3	X40CrMoV5, H13, M42, D3, S6-5-2, 12Ni19	220 HB	130	1.11	0.79	0.72	0.39	0.33	1.56	1.10	1.01	0.55	0.47	0.05	XPKW 0602-HF LT 3130
			280 HB	120												
			320 HB	100												
			350 HB	80												
Austenitic	4	304, 316, X5CrNi18-9	180 HB	220	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.99	0.70	0.64	0.35	0.30	0.06	XPKT 0602-HF LT 3000
			240 HB	190												
Duplex	5	X2CrNiN23-4, S31500	290 HB	100	0.51	0.36	0.33	0.18	0.15	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
			310 HB	90												XPKT 0602-HF LT 3130
Ferritic & Martensitic	6	410, X6Cr17, 17-4PH, 430	200 HB	190	0.51	0.36	0.33	0.18	0.15	0.71	0.50	0.46	0.25	0.21	0.05	XPKW 0602-HF LT 3130
			42 HRc	130												XPKW 0602-HF LT 3130
Grey	7	GG20, GG40, EN-GJL-250, N030B	150 HB	200	1.55	1.09	1.00	0.54	0.46	2.16	1.53	1.40	0.76	0.65	0.07	XPKW 0602-HF LT 3000
			200 HB	180												
			250 HB	160												
Malleable & Nodular	8	GGG40, GGG70, 50005	150 HB	180	1.32	0.94	0.86	0.46	0.40	1.85	1.31	1.20	0.65	0.56	0.06	XPKW 0602-HF LT 3000
			200 HB	150												
			250 HB	130	1.21	0.86	0.79	0.43	0.36	1.70	1.20	1.10	0.60	0.51	0.06	XPKW 0602-HF LT 3000
Fe, Ni & Co based	9	Incoloy 800	240 HB	32	0.36	0.25	0.23	-	-	0.50	0.35	0.32	-	-	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
		Inconel 700	250 HB	30												
		Stellite 21	350 HB	30												
Ti based	10	TiAl6V4	-	55	0.29	0.20	0.18	.	.	0.40	0.28	0.26	-	-	0.05	XPKT 0602-HF LT 3000
		T40	-	40												
Steel	11	X100 CrMo13, 440C, G-X260NiCr42	45 HRc	60	0.71	0.50	0.46	-	-	0.99	0.70	0.64	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
			50 HRc	55	0.43	-	-	-	-	0.60	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
			55 HRc	50	0.36	-	-	-	-	0.50	-	-	-	-	0.04	XPKW 0602-HF LT 3000
		Ni-Hard 2	400 HB	50												
White Cast Iron		G-X300CrMo15	55 HRc	40												
NF Al (>8%Si)	12	AlSi12	130 HB	280	0.77	0.55	0.50	0.27	0.23	1.08	0.76	0.70	0.38	0.32	0.08	XPKT 0602-HF LT 3000

Tous ces paramètres de coupe sont les valeurs pour un premier essai et sont valables pour des conditions stables avec un faible porte-à-faux (jusqu'à 2xD)
Avec un grand porte-à-faux (supérieur à 2xD), les paramètres doivent être ajustés en fonction de l'application.
Pour le ramping, réduisez l'avance par dent = 50%
Pour le rainurage, réduisez l'avance par dent = 25%.



COMMENT MONTER LES CORPS 910 POUR ÉVITER DE LES CASSER PRÉMATUREMENT

Lorsque vous utilisez le corps pour **la première fois**, respectez, s'il vous plaît, la procédure suivante:

- 1. Commencez l'opération et arrêtez après 10 ou 20 secondes d'usinage
- 2. Reserrez la vis à l'aide du tournevis dynamométrique pré-réglé (0.4Nm)
- 3. Recommencez l'opération de fraisage
- 4. Cette procédure garantit une force de couple précise et réelle sur la vis.

Cette procédure doit être effectuée uniquement lors de la première utilisation des corps de fraise LT 910.
Ensuite, le corps devrait fonctionner sans problème, même lorsque vous changez les plaquettes ou que vous reprenez le processus d'usinage.

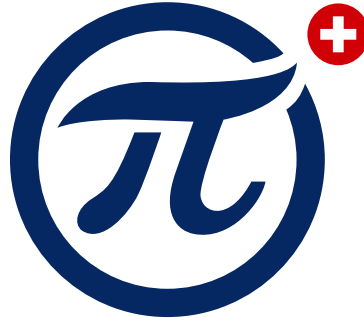
Il est important d'utiliser uniquement une clé dynamométrique (0.4Nm) à chaque assemblage et ajustement.

PIÈCES ANNEXE	CATALOGUE #
Screw	M2001640
Screwdriver	M2002922
Preset Adapter 0.4NM	M2002923
Torx Plus Bit	M2003064

Nous recommandons de tenir la plaquette avec votre doigt pendant que vous la montez



Continuez à tenir la plaquette avec le doigt pendant que vous vissez



LAMINA
TECHNOLOGIES

SIÈGE SOCIAL

**Lamina Technologies SA
Switzerland**

Rue Pythagore, 2
1400 Yverdon-les-Bains
Switzerland
T. +41 (0)24 423 55 55
F. +41 (0)24 423 54 44
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

FILIALES

**Lamina Technologies
Deutschland GmbH**

Athenslebener Weg 33
39418 Staßfurt
Germany
T. +49 (3925) 329 277
F. +49 (3925) 329 278
info@lamina-tech.de
www.lamina-tech.ch

**Lamina Technologies
do Brasil Ltda.**

Avenida Macuco, 726 Cj
1603/1604, 04523-001
Moema, São Paulo
Brazil
T. +55 11 2344 7890
F. +55 11 2344 7888
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

**Lamina Teknolojileri Kesici
Takımlar**

Cihangir Mahallesi, Petrol
Ofisi Caddesi
Şehit Komando Onbaşı Uğur
Hancı Sokak No. 5
Avcılar, İstanbul
Turkey 34310
T. +90 212 292 09 21
F. +90 212 292 59 51
info@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch

**Lamina Technologies
France**

15 Rue Bernard Palissy
Entrepot Jeantet STJ
25300 Granges Narboz
France
T./F. +33 (0) 381 49 67 30
info@lamina-tech.fr
www.lamina-tech.ch

**Lamina Technologii LLC
Russia**

Kantemirovskaya str. 58
Office 6023
115477 Russia, Moscow
T./F. +7 499 653 93 56
info@lamina-russia.ru
www.lamina-tech.ch

**Lamina Trading (Shanghai)
Co., Ltd**

Room 340, Building No.1
No. 526 Fute 3rd Road East
Pilot Free Trade Zone
200131 Shanghai
China
T. +86 21 22876501
info-cn@lamina-tech.ch
www.lamina-tech.ch