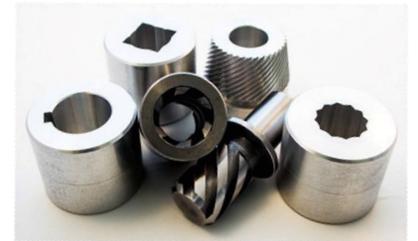


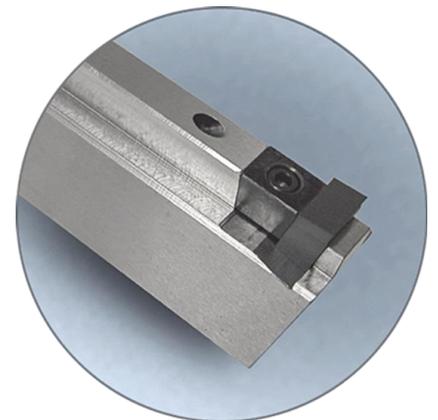
CATALOGUE OUTILS

Mortaiseuses



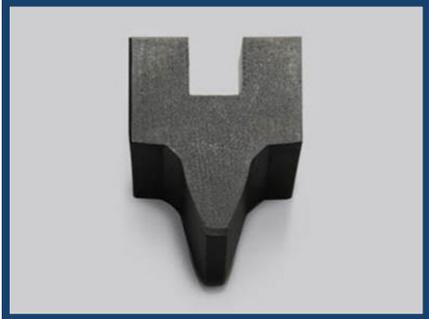
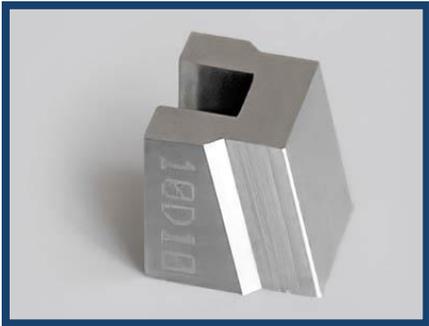
Tours

Centres d'usinage



LA BOUTIQUE EN LIGNE : www.mortaiseuse-rsmo.com

Outils spéciaux à la demande

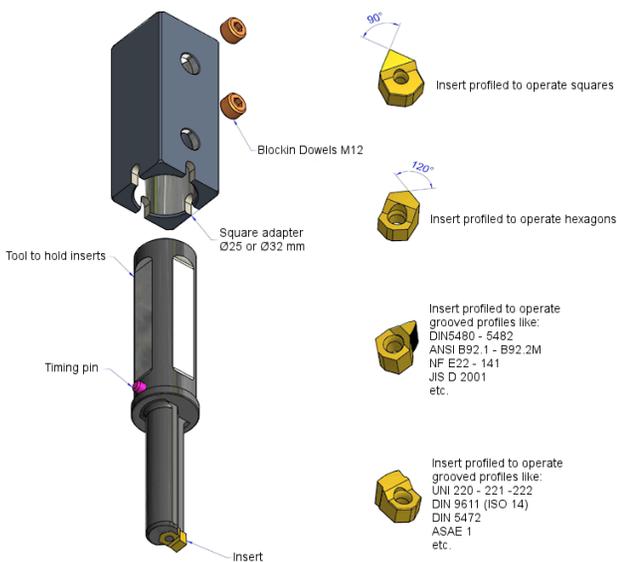


INTRODUCTION OUTILS STANDARDS SERIE RONDE

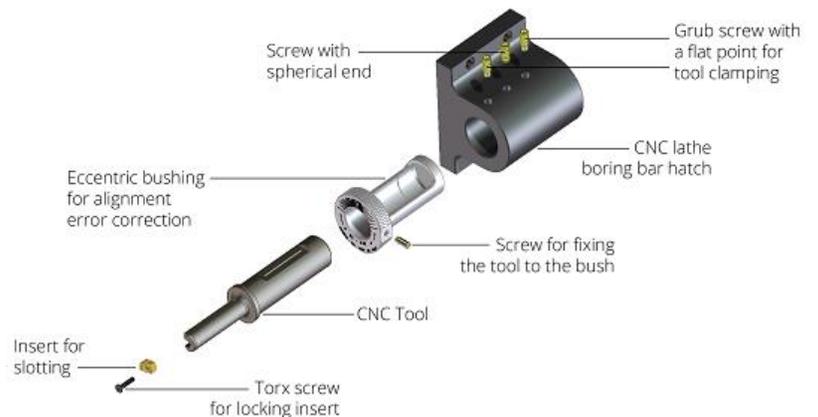
Notre gamme d'outil permet de réaliser directement sur les tours, les centres d'usinage ou les fraiseuses à CN des coupes rectilignes, par exemple le brochage des logements de languette ou de clavette, et ce, dans des délais très réduits et avec une précision considérable.

En l'utilisant sur les mortaiseuses ou les étaux limeurs, l'outil série ronde représente une alternative excellente aux outils traditionnels, car il offre une plus grande polyvalence grâce à sa base à outil réutilisable et à la plaquette interchangeable. La grande solidité de l'outil donne au tranchant de la plaquette une durée exceptionnelle et garantit que l'usinage de brochage ou de mortaisage soit parfaitement aligné avec l'axe de la pièce.

MONTAGE SUR MORTAISEUSE



MONTAGE SUR TOUR CN



Les usinages qu'il est possible d'exécuter sont, pour le standard, tous ceux relatifs au brochage de logements de languette ou de clavette (logements simples ou multiples avec calage, sur trous cylindriques ou coniques, en présence ou non de gorge circulaire, avec ou sans biseau à la base de 0,2 mm x 45°). Les outils spéciaux permettent en outre de réaliser, par exemple, des prises de force, des trous carrés, pentagonaux et hexagonaux et des dentures à développante.

Les matériaux qu'il est possible d'usiner sont :

- Les aciers fortement liés, faiblement liés, les aciers non liés
- L'acier inox, l'acier bonifié, la fonte
- Les matériaux non ferreux comme les alliages l'aluminium et de titane
- Les alliages de cuivre, de bronze

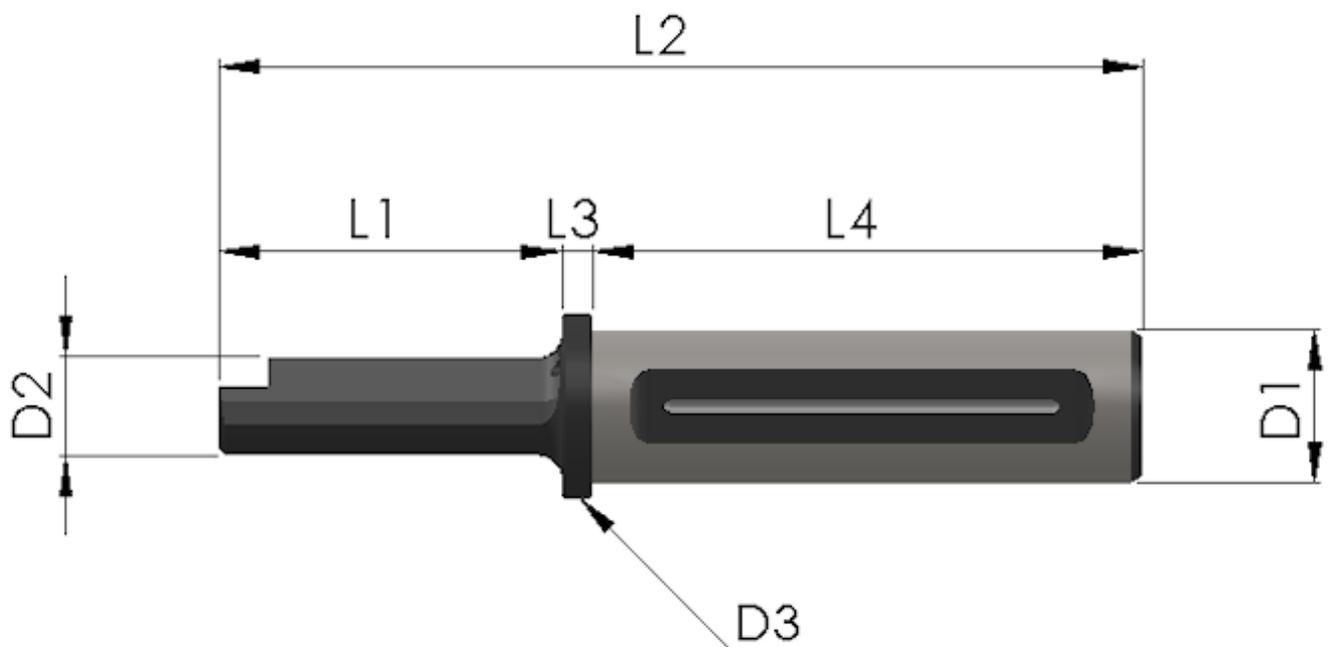


OUTILS STANDARDS SÉRIE RONDE



Les outils pour intérieurs sont réalisés en acier trempé pour outils. L'emplacement de la plaquette est trempé à 58/60 HRC, afin de le rendre très résistant à la compression et d'assurer à l'outil une longue durée de vie.

Dans la plupart des outils pour intérieurs (indiqués dans le tableau) des trous de 3,5 mm sont prévus pour l'admission forcée de liquide réfrigérant qui, en plus de permettre la lubrification et le refroidissement de la plaquette, servent à extraire du trou plein le copeau produit par l'usinage de brochage ou de mortaisage. Les outils pour intérieurs sont disponibles dans deux diamètres de prise (diamètres 25 et 32). Pour chaque diamètre de prise, deux lignes d'outils sont réalisées : une standard et une longue.



OUTILS STANDARDS SÉRIE RONDE

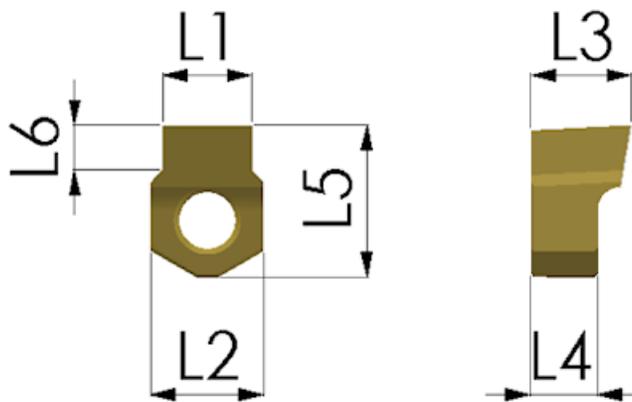
Code	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	D1 mm	D2 mm	D3 mm	Vis de fixation	Orifice mini. (mm)	Poids (kg)	Prix
U1-25-2 (25)	25	124	9	90	25	6	30	VN-1	7	0,382	173,69 €
U1-34,5-2 (25)	34,5	133,5	9	90	25	6	30	VN-1	7	0,354	179,48 €
U1-25-2 (32)	25	134	9	100	32	6	37	VN-1	7	0,600	173,69 €
U1-34,5-2 (32)	34,5	143,5	9	100	32	6	37	VN-1	7	0,654	179,48 €
U1-30-3 (25)	30	129	9	90	25	8	30	VN-1	8,7	0,368	173,69 €
U1-40-3 (25)	40	139	9	90	25	8	30	VN-1	8,7	0,362	179,48 €
U1-30-3 (32)	30	139	9	100	32	8	37	VN-1	8,7	0,673	173,69 €
U1-40-3 (32)	40	149	9	100	32	8	37	VN-1	8,7	0,678	179,48 €
U1-40-4 (25)	40	139	9	90	25	10	30	VN-1	11	0,368	173,69 €
U1-56-4 (25)	56	155	9	90	25	10	30	VN-1	11	0,377	179,48 €
U1-40-4 (32)	40	149	9	100	32	10	37	VN-1	11	0,672	173,69 €
U1-56-4 (32)	56	165	9	100	32	10	37	VN-1	11	0,684	179,48 €
U1-46-5 (25)	46	145	9	90	25	12	30	VN-1	13	0,382	173,69 €
U1-66-5 (25)	66	165	9	90	25	12	30	VN-1	13	0,408	179,48 €
U1-46-5 (32)	46	155	9	100	32	12	37	VN-1	13	0,698	173,69 €
U1-66-5 (32)	66	175	9	100	32	12	37	VN-1	13	0,711	179,48 €
U1-56-6 (25)	56	155	9	90	25	16	30	VN-2	17	0,428	173,69 €
U1-81-6 (25)	81	180	9	90	25	16	30	VN-2	17	0,453	179,48 €
U1-56-6 (32)	56	165	9	100	32	16	37	VN-2	17	0,725	173,69 €
U1-81-6 (32)	81	190	9	100	32	16	37	VN-2	17	0,765	179,48 €
U1-68-8 (25)	68	167	9	90	25	20	30	VN-2	21,5	0,488	173,69 €
U1-100-8 (25)	100	199	9	90	25	20	30	VN-2	21,5	0,574	179,48 €
U1-68-8 (32)	68	177	9	100	32	20	37	VN-2	21,5	0,820	173,69 €
U1-100-8 (32)	100	209	9	100	32	20	37	VN-2	21,5	0,868	179,48 €
U1-86-10 (25)	86	185	9	90	25	25	32	VN-3	28	0,647	196,85 €
U1-126-10 (25)	126	225	9	90	25	25	32	VN-3	28	0,797	202,64 €
U1-86-10 (32)	86	195	9	100	32	25	37	VN-3	28	0,935	196,85 €
U1-126-10 (32)	126	235	9	100	32	25	37	VN-3	28	1,097	202,64 €
U1-104-12 (25)	104	203	9	90	25	30	35	VN-3	32	0,824	196,85 €
U1-161-12 (25)	161	260	9	90	25	30	35	VN-3	32	1,131	202,64 €
U1-104-12 (32)	104	213	9	100	32	30	37	VN-3	32	1,157	196,85 €
U1-161-12 (32)	161	270	9	100	32	30	37	VN-3	32	1,407	202,64 €
U1-126-14/16 (25)	126	225	9	90	25	35	37	VN-3	37	1,211	208,43 €
U1-180-14/16 (25)	180	279	9	90	25	35	37	VN-3	37	1,548	214,22 €
U1-126-14/16 (32)	126	235	9	100	32	35	37	VN-3	37	1,49	208,43 €
U1-180-14/16 (32)	180	289	9	100	32	35	37	VN-3	37	1,748	214,22 €
U1-140-18/25 (32)	140	249	9	100	32	40	45	VN-4	45	1,903	208,43 €
U1-200-18/25 (32)	200	309	9	100	32	40	45	VN-4	45	2,189	214,22 €

PLAQUETTES (MM)

Les plaquettes pour brochage et mortaisage sont réalisées en alliage d'acier fritté avec une teneur en cobalt de 13 %. Ce matériau atteint, après le traitement thermique, une dureté de 72 HRC, tout en maintenant une ténacité élevée et, par conséquent, une grande résistance aux chocs.

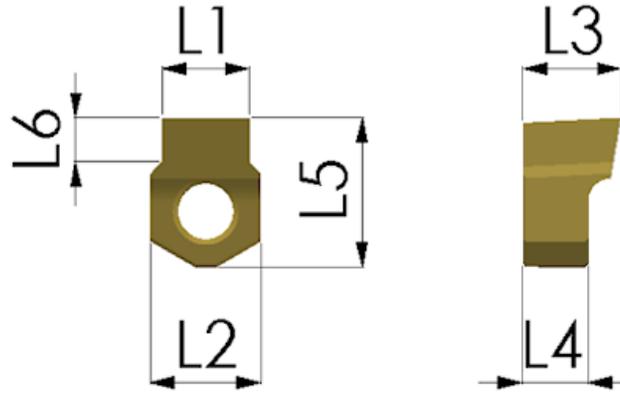
Après avoir été affûtée sur tous les côtés, la plaquette est revêtue en TIN ou TiAlN pour offrir une meilleure résistance à l'usure. La forme saillante des plaquettes permet un nombre élevé de ré-affutages.

Sur demande, il est possible de réaliser des profils spéciaux et tolérances différentes de H7 / D10.



Code	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	Outil	Prix
U2T 2 H7	2,01	5	6,5	5	6	1,3	U1 -...- 02	34,63 €
U2T 2 D10	2,06	5	6,5	5	6	1,3	U1 -...- 02	34,63 €
U2T 3 H7	3,01	6,08	6,5	5	7,5	2	U1 -...- 03	34,63 €
U2T 3 D10	3,06	6,08	6,5	5	7,5	2	U1 -...- 03	34,63 €
U2T 4 H7	4,012	6,08	7	5	8	2,6	U1 -...- 04	34,63 €
U2T 4 D10	4,078	6,08	7	5	8	2,6	U1 -...- 04	34,63 €
U2T 5 H7	5,012	6,08	7	5	8	3	U1 -...- 05	34,63 €
U2T 5 D10	5,078	6,08	7	5	8	3	U1 -...- 05	34,63 €
U2T 6 H7	6,012	10,08	9	6	13,5	4	U1 -...- 06	41,58 €
U2T 6 D10	6,078	10,08	9	6	13,5	4	U1 -...- 06	41,58 €
U2T 8 H7	8,015	10,08	9	6	13,5	4,5	U1 -...- 08	41,58 €
U2T 8 D10	8,098	10,08	9	6	13,5	4,5	U1 -...- 08	41,58 €
U2T 10 H7	10,015	13,1	14	10	18,5	6	U1 -...- 10	52,00 €
U2T 10 D10	10,098	13,1	14	10	18,5	6	U1 -...- 10	52,00 €
U2T 12 H7	12,018	13,1	14	10	18,5	6,5	U1 -...- 12	52,00 €
U2T 12 D10	12,12	13,1	14	10	18,5	6,5	U1 -...- 12	52,00 €
U2T 14 H7	14,018	18	14	10	22	7	U1 -...- 14/16	61,26 €
U2T 14 D10	14,12	18	14	10	22	7	U1 -...- 14/16	61,26 €
U2T 16 H7	16,018	18	14	10	22	8	U1 -...- 14/16	64,73 €
U2T 16 D10	16,12	18	14	10	22	8	U1 -...- 14/16	64,73 €

PLAQUETTES (INCHES)



Code	L1 (mm)	L1 (inches)	L2 (inches)	L3 (inches)	L4 (inches)	L5 (inches)	L6 (inches)	Outil	Prix
U2T-3/32"-H7	2,3912	0,0941	0,1968	0,2362	0,1968	0,2559	0,0551	U1 -...- 02	34,63 €
U2T-3/32"-D10	2,4412	0,0961	0,1968	0,2362	0,1968	0,2559	0,0551	U1 -...- 02	34,63 €
U2T-1/8"-H7	3,187	0,1254	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,0905	U1 -...- 03	34,63 €
U2T-1/8"-D10	3,253	0,128	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,0905	U1 -...- 03	34,63 €
U2T-5/32"-H7	3,9807	0,1567	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1141	U1 -...- 04	34,63 €
U2T-5/32"-D10	4,0467	0,1593	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1141	U1 -...- 04	34,63 €
U2T-3/16"-H7	4,7745	0,1879	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1299	U1 -...- 05	34,63 €
U2T-3/16"-D10	4,8405	0,1905	0,2362	0,2755	0,1968	0,3149	0,1299	U1 -...- 05	34,63 €
U2T-1/4"-H7	6,365	0,2505	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1587	U1 -...- 06	41,58 €
U2T-1/4"-D10	6,448	0,2538	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1587	U1 -...- 06	41,58 €
U2T-9/32"-H7	7,1587	0,2818	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1692	U1 -...- 08	41,58 €
U2T-9/32"-D10	7,2417	0,2851	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1692	U1 -...- 08	41,58 €
U2T-5/16"-H7	7,9525	0,313	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1875	U1 -...- 08	41,58 €
U2T-5/16"-D10	8,0355	0,3163	0,3968	0,3543	0,2362	0,5314	0,1875	U1 -...- 08	41,58 €
U2T-3/8"-H7	9,54	0,3755	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,25	U1 -...- 10	52,00 €
U2T-3/8"-D10	9,623	0,3788	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,25	U1 -...- 10	52,00 €
U2T-7/16"-H7	11,1305	0,4382	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,25	U1 -...- 12	52,00 €
U2T-7/16"-D10	11,2325	0,4422	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,25	U1 -...- 12	52,00 €
U2T-1/2"-H7	12,718	0,5007	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,3	U1 -...- 12	52,00 €
U2T-1/2"-D10	12,82	0,5047	0,5157	0,5511	0,3937	0,7283	0,3	U1 -...- 12	52,00 €
U2T-9/16"-H7	14,3055	0,5632	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,275	U1-...-14/16	52,00 €
U2T-9/16"-D10	14,4075	0,5672	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,275	U1-...-14/16	52,00 €
U2T-5/8"-H7	15,893	0,6257	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,312	U1-...-14/16	61,26 €
U2T-5/8"-D10	15,995	0,6297	0,7086	0,5511	0,3937	0,8661	0,312	U1-...-14/16	61,26 €
U2T-3/4"-H7	19,071	0,7508	1,0236	0,7086	0,3937	1,1811	0,393	U1-...-18/25	64,73 €
U2T-3/4"-D10	19,199	0,7558	1,0236	0,7086	0,3937	1,1811	0,393	U1-...-18/25	64,73 €

OUTILS SPÉCIAUX POUR RÉALISATION DE CARRÉ

Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation de carrés intérieurs.

Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économicité.

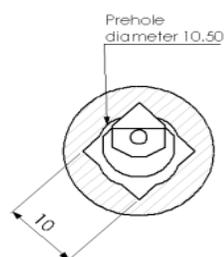
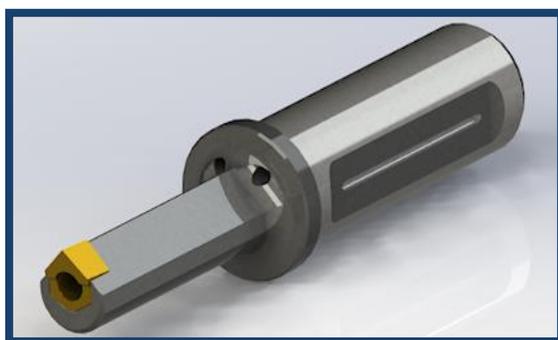
Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions de carré, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les carrés.

Pour réaliser des trous carrés intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

$$\text{DIAMÈTRE AVANT-TROU} = \text{ÉPAISSEUR DU CARRÉ} \times 1,050$$

Par exemple, dans le cas d'un carré de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera :

$$10 \text{ mm} \times 1,050 = 10,50 \text{ mm}$$



CODE	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	D1 mm	D2 mm	D3 mm	Tourne vis	Vis de fixation	Orifice minimum (mm)	Poids (kg)	Prix
U1-SQ-8/10-25	30	129	9	90	25	7,25	30	T08	VN-1	8	0,368	202,64 €
U1-SQ-8/10-32	30	139	9	100	32	7,25	38	T08	VN-1	8	0,673	202,64 €
U1-SQ-10/13-25	40	139	9	90	25	8,6	30	T08	VN-1	10	0,368	202,64 €
U1-SQ-10/13-32	40	149	9	100	32	8,6	38	T08	VN-1	10	0,672	202,64 €
U1-SQ-13/16-25	50	149	9	90	25	12	30	T15	VN-2	13	0,428	202,64 €
U1-SQ-13/16-32	50	159	9	100	32	12	38	T15	VN-2	13	0,725	202,64 €
U1-SQ-16/19-25	52	151	9	90	25	15	30	T20	VN-3	16	0,647	220,00 €
U1-SQ-16/19-32	52	161	9	100	32	15	38	T20	VN-3	16	0,935	220,00 €
U1-SQ-19/27-25	86	185	9	90	25	18,5	30	T20	VN-3	19	0,824	220,00 €
U1-SQ-19/27-32	86	195	9	100	32	18,5	38	T20	VN-3	19	1,157	220,00 €
U1-SQ-27/37-25	100	199	9	90	25	25	30	T20	VN-3	27	1,39	220,00 €
U1-SQ-27/37-32	100	209	9	100	32	25	38	T20	VN-3	27	1,49	220,00 €
U1-SQ-37/50-32	140	249	9	100	32	35	45	BRUG-5	VN-4	37	1,903	251,27 €

PLAQUETTES POUR USINAGE D'UN CARRÉ

Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation de carrés intérieurs. Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économicité.

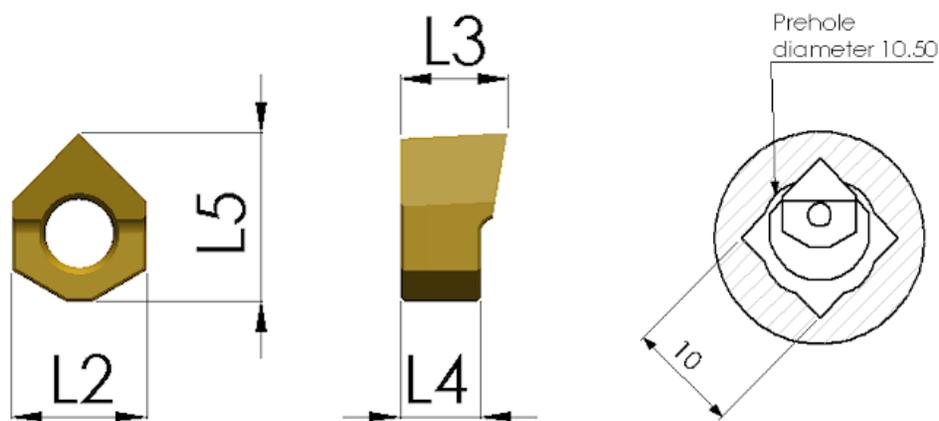
Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions de carré, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les carrés.

Pour réaliser des trous carrés intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

$$\text{DIAMÈTRE AVANT-TROU} = \text{ÉPAISSEUR DU CARRÉ} \times 1,050$$

Par exemple, dans le cas d'un carré de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera :

$$10 \text{ mm} \times 1,050 = 10,50 \text{ mm}$$



Code	Plage de travail (mm)	Plage de travail (inches)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	Outil	Prix
U2T-SQ-8/10	8mm/10mm	0.314/0.393	6	7	5	7	U1-SQ-8/10	34,63 €
U2T-SQ-10/13	10mm/13mm	0.393/0.511	6	7	5	7,5	U1-SQ-10/13	34,63 €
U2T-SQ-13/16	13mm/16mm	0.511/0.629	10	8	6	12	U1-SQ-13/16	41,58 €
U2T-SQ-16/19	16mm/19mm	0.629/0.748	10	8	6	12,5	U1-SQ-16/19	41,58 €
U2T-SQ-19/27	19mm/27mm	0.748/1.062	13	13	10	17	U1-SQ-19/27	52,00 €
U2T-SQ-27/37	27mm/37mm	1.062/1.456	18	14	10	22	U1-SQ-27/37	63,58 €
U2T-SQ-37/50	37mm/50mm	1.456/1.968	26	18	10	30	U1-SQ-37/50	103,68 €

OUTILS SPÉCIAUX POUR RÉALISATION D'HEXAGONE

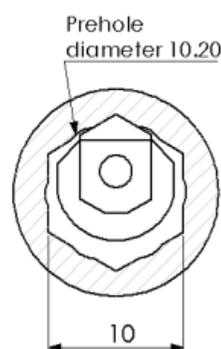
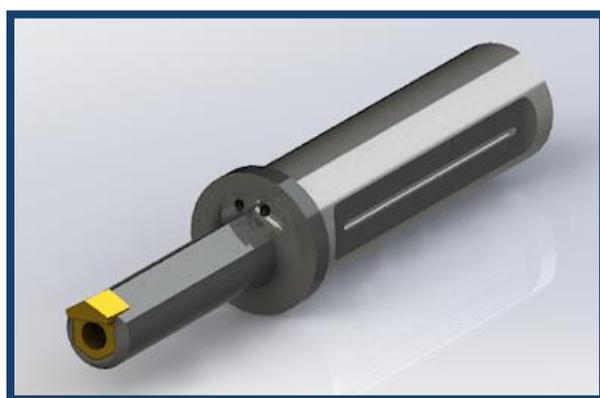
Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation d'hexagones intérieurs. Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économicité.

Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions d'hexagone, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les hexagones.

Pour réaliser des trous hexagonaux intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

$$\text{DIAMÈTRE AVANT-TROU} = \text{ÉPAISSEUR DE L'HEXAGONE} \times 1,020$$

Par exemple, dans le cas d'un hexagone de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera :
 $10 \text{ mm} \times 1,020 = 10,20 \text{ mm}$



Code	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	Vis de fixation	Orifice mini (mm)	Poids (kg)	Prix
U1-HEX-9/11-25	30	129	9	90	25	8	30	VN-1	9	0,388	202,64 €
U1-HEX-9/11-32	30	139	9	100	32	8	38	VN-1	9	0,673	202,64 €
U1-HEX-11/17-25	40	139	9	90	25	10	30	VN-1	11	0,368	202,64 €
U1-HEX-11/17-32	40	149	9	100	32	10	38	VN-1	11	0,672	202,64 €
U1-HEX-17/28-25	56	155	9	90	25	15	30	VN-2	17	0,647	202,64 €
U1-HEX-17/28-32	56	165	9	100	32	15	38	VN-2	17	0,935	202,64 €
U1-HEX-28/37-25	86	185	9	90	25	25	30	VN-3	28	1,39	220,00 €
U1-HEX-28/37-32	86	195	9	100	32	25	38	VN-3	28	1,157	220,00 €
U1-HEX-37/45-25	126	225	9	90	25	35	45	VN-3	37	1,49	220,00 €
U1-HEX-37/45-32	126	235	9	100	32	35	45	VN-3	37	1,85	220,00 €
U1-HEX-45/70-32	140	249	9	100	32	40	45	VN-4	45	1,95	251,27 €

PLAQUETTES POUR USINAGE D'UN HEXAGONE

Cette gamme d'outils a été mise au point pour la réalisation d'hexagones intérieurs.

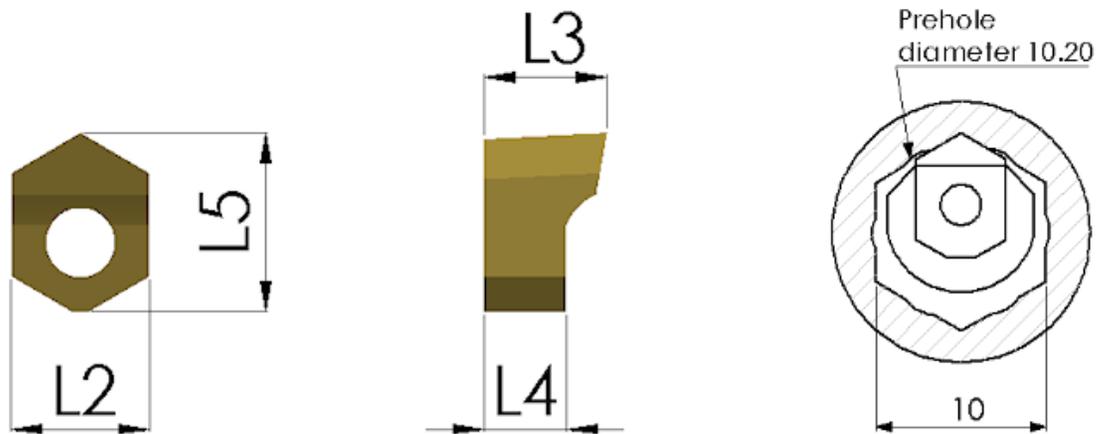
Elle offre les avantages suivants : concentricité absolue, possibilité de corrections de la mesure voulue, vitesse d'usinage, très grande économicité.

Chaque mesure de plaquette de cette gamme peut réaliser plusieurs dimensions d'hexagone, ce qui rend très pratique, d'un point de vue économique, l'usage des outils pour les hexagones.

Pour réaliser des trous hexagonaux intérieurs, il faut exécuter un avant-trou dont le diamètre est donné par la formule suivante :

$$\text{DIAMÈTRE AVANT-TROU} = \text{ÉPAISSEUR DE L'HEXAGONE} \times 1,020$$

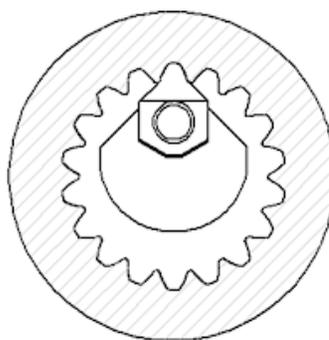
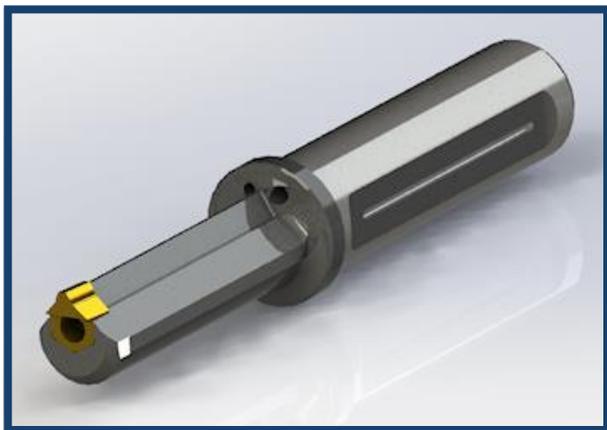
Par exemple, dans le cas d'un hexagone de 10 mm d'épaisseur, le diamètre de l'avant-trou sera : 10 mm x 1,020 = 10,20 mm



Code	Plage de travail (mm)	Plage de travail (inches)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	Outil	Prix
U2T-HEX-9/11	9mm/11mm	0.354/0.433	6	7	5	7,5	U1-HEX-9/11	34,63 €
U2T-HEX-11/17	11mm/17mm	0.433/0.669	6	7	5	8	U1-HEX-11/17	34,63 €
U2T-HEX-17/28	17mm/28mm	0.669/1.102	10	9	6	13,5	U1-HEX-17/28	41,58 €
U2T-HEX-28/37	28mm/37mm	1.102/1.456	13	14	10	18,5	U1-HEX-28/37	52,00 €
U2T-HEX-37/45	37mm/45mm	1.456/1.771	18	14	10	22	U1-HEX-37/45	63,58 €
U2T-HEX-45/70	45mm/70mm	1.771/2.755	26	16	10	30	U1-HEX-45/70	103,68 €

OUTILS SPECIAUX

Il est possible de réaliser des outils spéciaux, de différents diamètres et mesures, selon les besoins spécifiques du client.



Profil évolutif en cercle
(Double square Profile)



Profil hexagonal
(Exagon Profile)



Profil de trou ovale
(Stolled hole Profile)



Profile de carré double
(Circle evolvent Profile)



Profil carré
(Square Profile)

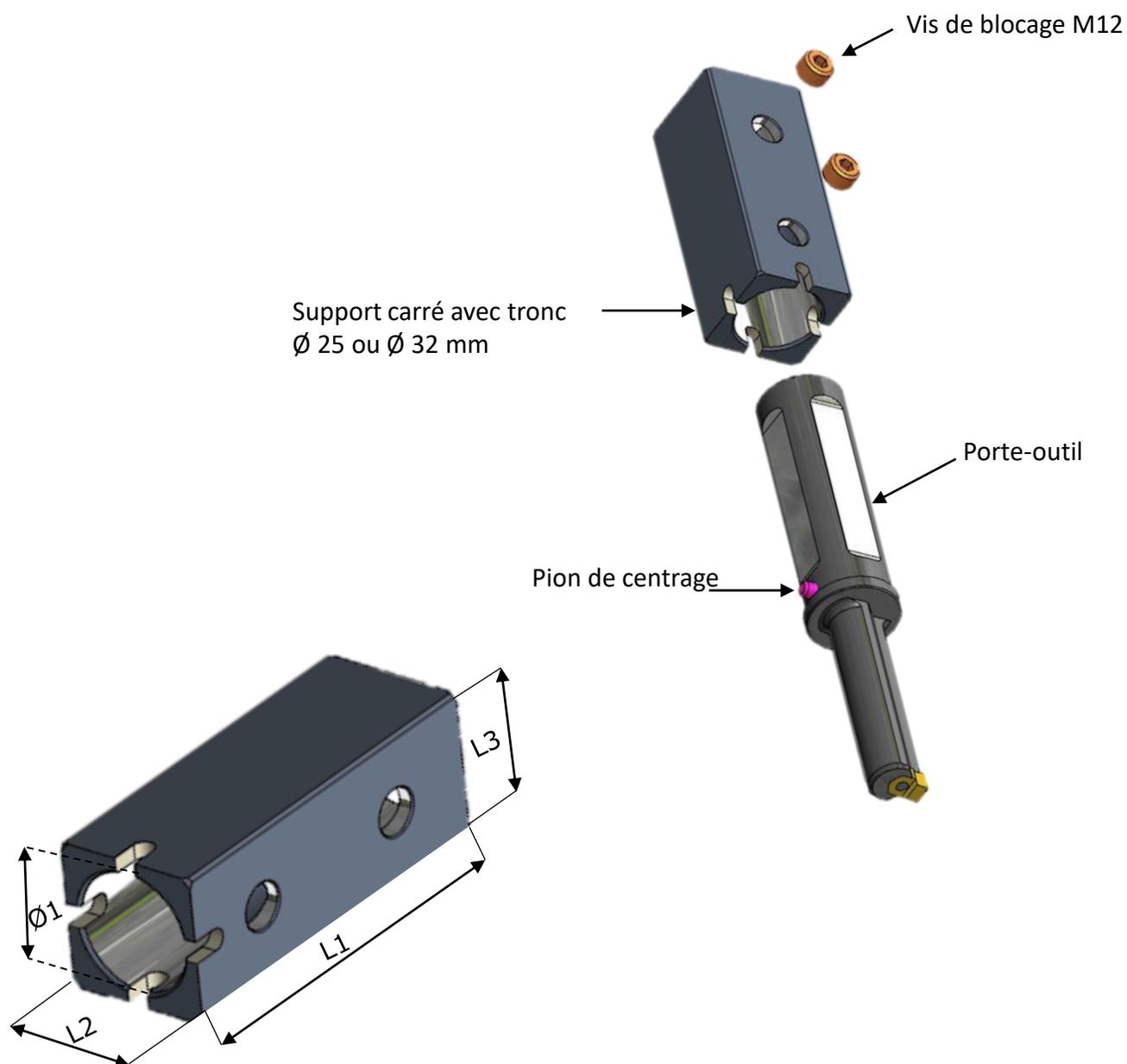


Rainure
(Keyway)

SUPPORT CARRE

Les adaptateurs carrés sont munis de deux trous filetés sur lesquels sont vissés les deux vis sans tête à bout plat M12x8, qui servent à fixer l'outil dans les adaptateurs eux-mêmes.

Le pion de centrage permet de garantir une position parfaite de l'outil par rapport à l'axe d'usinage. Le support carré est disponibles en diamètre de 25 mm ou de 32 mm.



Code support carré	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	Ø1 (mm)	Prix
SQ-25	90	35	35	25	144,73 €
SQ-32	100	40	40	32	150,52 €

KITS OUTILS

Le kit de 8 outils pour mortaiseuses est la solution pour exécuter des logements de clavette en différentes mesures. Cette solution permet une grande économie par rapport à l'achat des composants séparés.

KIT 6 outils longs ou courts intégrant :

- 6 outils ronds (version long ou court)
- 12 plaquettes
- 1 support carré de fixation
- 3 tournevis torx
- 1 base porte-outils en acier peint

Ce pack comprend des Outils de 3, 4, 5, 6, 8 et 10



KIT 8 outils longs ou courts intégrant :

- 8 outils ronds (version long ou court)
- 18 plaquettes
- 1 support carré de fixation
- 3 tournevis torx
- 1 base porte-outils en acier peint

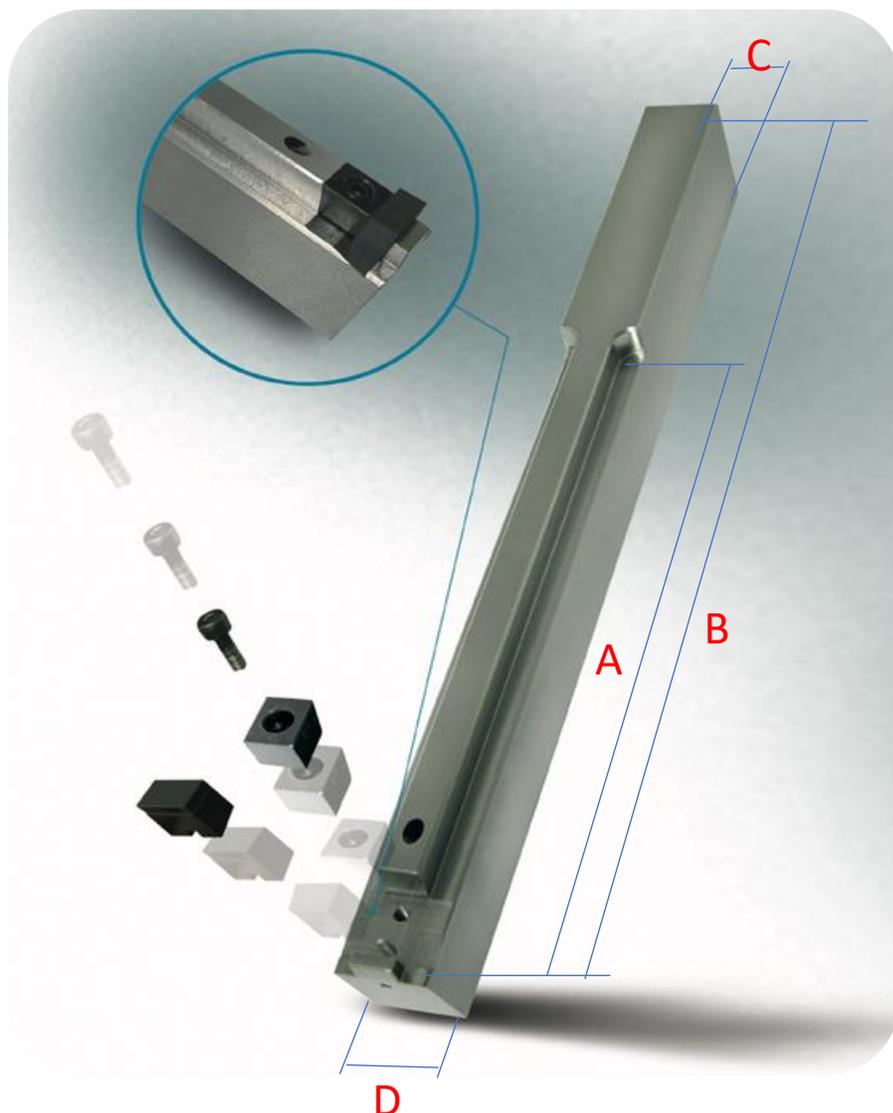
Ce pack comprend des Outils de 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 et 14/16

GAMME D'OUTILS STANDARDS SÉRIE PRISMATIQUES

Cette série offre plusieurs avantages. Le porte-outil robuste en 39NCD5 et l'assemblage de l'outil à centrage automatique en utilisant la référence de broche appropriée, une solution très rapide et surtout précise.

Avec seulement 3 porte-outils d'une mesure croissante, il est possible de monter des plaquettes de 10 à 45mm. Les plaquettes peuvent être fournies en HSS ou en carbure, nues ou revêtues Tin ou Alcrona Pro. Disponible dans notre stock, plaquettes tolérance H7 ou D10.

Sur demande, nous pouvons réaliser des plaquettes avec des tolérances spéciales et des géométries spéciales.



Porte-outil	A mm	B mm	C mm	D mm	Prix
U1-150-9	150	310	26	20	490,95 €
U1-200-12	200	386	36	28	591,37 €
U1-250-17	250	433	48	28	647,16 €
U1-300-18	300	503	54	40	803,37 €
U1-400-18	400	615	65	45	959,58 €
U1-400-26	400	685	80	50	1 026,52 €
U1-500-38	500	777	105	70	1 506,31 €

DONNEES TECHNIQUES DES PLAQUETTES

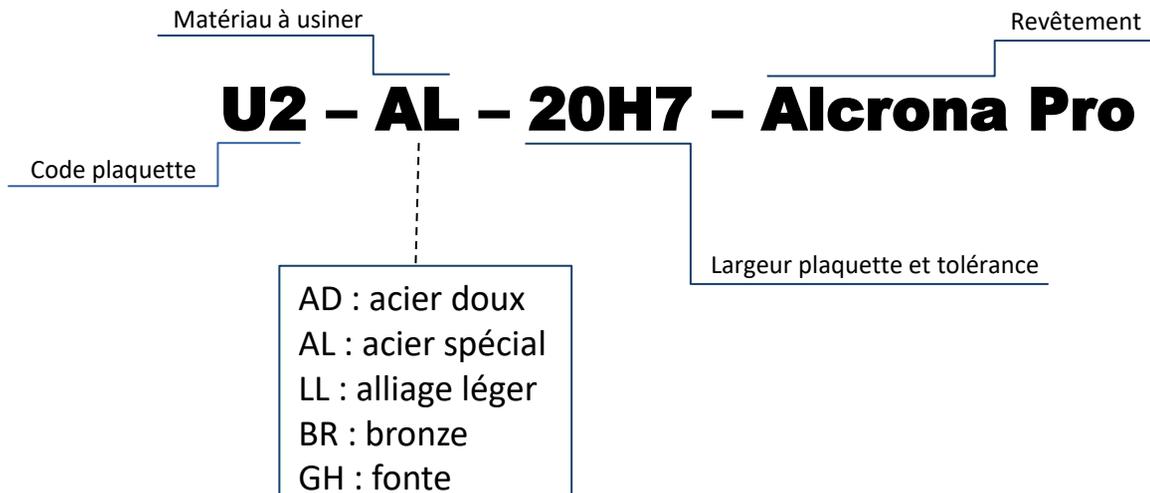


Plaquettes disponibles dans notre stock.
Toutes les plaquettes peuvent être revêtues TIN – Alcrona Pro.

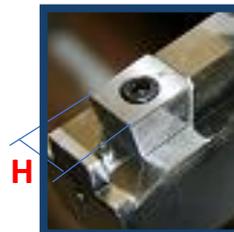
Il est possible de réaliser des plaquettes avec tolérance et géométries spéciales.

Code du porte-outil	Largeur plaquette	Revêtement	Epaisseur plaquette	Tolérance
U1-150-7	8 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-150-9	10 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-150-9 U1-200-12	12 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12	14 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12	16 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12	18 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-250-17	18 mm L=20	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12 U1-250-17 U1-300-18 U1-400-18	20 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-200-12 U1-250-17 U1-300-18 U1-400-18	22 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-250-17 U1-300-18 U1-400-18	24 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-250-17 U1-300-18 U1-400-18	26 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-300-18 U1-400-18 U1-400-26	28 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-300-18 U1-400-18 U1-400-26	30 mm	Alcrona Pro	12	H7 ou D10
U1-300-18 U1-400-18 U1-400-26	32 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 U1-400-18 U1-400-26	34 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 U1-400-18 U1-400-26	36 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 U1-400-18 U1-400-26	38 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-300-18 U1-400-18 U1-400-26 U1-500-38	40 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	42 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	44 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	46 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	48 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10
U1-500-38	50 mm	Alcrona Pro	14	H7 ou D10

EXEMPLE DE COMMANDE : PLAQUETTE



DONNÉES TECHNIQUES : COIN



Porte-outil	Code coin	H mm	Prix
U1-150-7 (plaquettes de 8mm)	U7-7-12	7	31,26 €
U1-150-9 (plaquettes de 10 à 12mm)	U7-9-12	9	31,26 €
U1-200-12 (plaquettes de 14 à 18mm)	U7-12-12	12	34,63 €
U1-250-17 (plaquettes de 18 à 26mm)	U7-17-12	17	39,05 €
U1-300-18 (plaquettes de 20 à 30mm)	U7-18-12	18	42,42 €
U1-300-18 (plaquettes de 32 à 40mm)	U7-26-14	26	42,42 €
U1-400-18 (plaquettes de 20 à 30mm)	U7-18-12	18	42,42 €
U1-400-18 (plaquettes de 32 à 40mm)	U7-26-14	26	42,42 €
U1-400-26 (plaquettes de 28 à 30mm)	U7-26-12	26	58,00 €
U1-400-26 (plaquettes de 32 à 40mm)	U7-26-14	26	53,58 €
U1-500-38 (plaquettes de 40 à 50mm)	U7-38-14	38	66,95 €

EXEMPLE DE COMMANDE : COIN

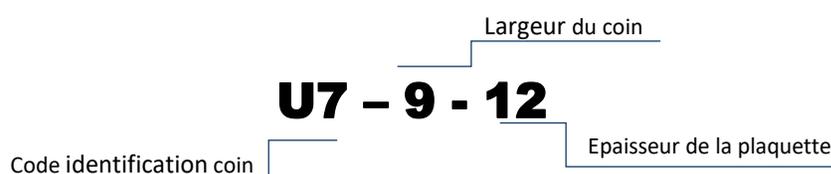
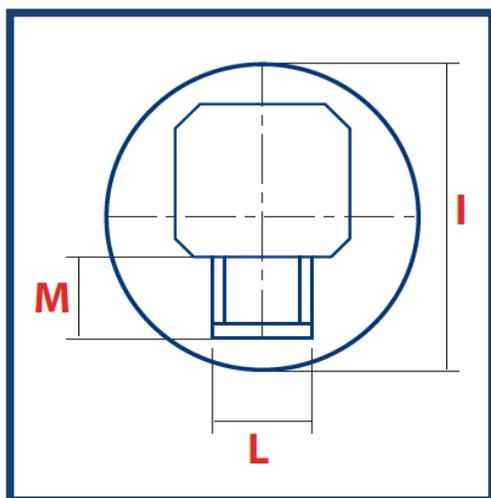


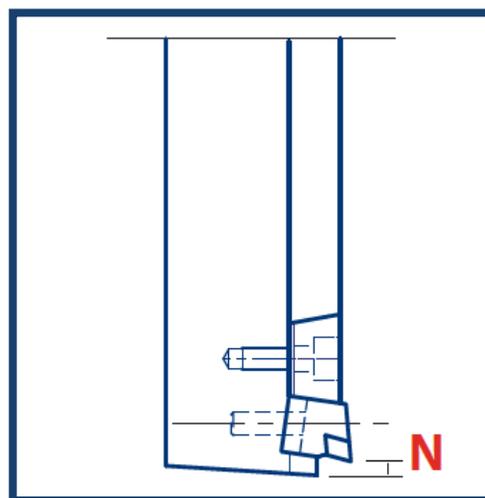
TABLEAU PASSAGE TROU

Code porte outil	I mm	L mm	M mm	N mm	Max. enlèvement en mm	Prix
U1-150	∅ 32	10	9	2	12	490,95 €
U1-200	∅ 44	14	11	3	18	591,37 €
U1-250	∅ 56	20	16	3	26	647,16 €
U1-300	∅ 65	20	13	3	30	803,37 €
U1-400-18	∅ 76	20	13	3	36	959,58 €
U1-400-26	∅ 100	28	14	3	40	1 026,52 €
U1-500-38	∅ 130	40	23	5	50	1 506,31 €

Vue de dessous



Vue de côté



Légende générale

I = diamètre de passage porte-outil

L = largeur min. de la plaquette

M = profondeur max. réalisable

N* = dimension de dégagement

* Sur demande, on peut mettre la mesure N à zéro pour réaliser rainures sur pièces non-débouchantes

TABLE TOLERANCE PLAQUETTE

Largeur Plaquette	Tolérance H7	Tolérance D10	Prix
8 mm	(+) 0,000 (+) 0,012	(+) 0,030 (+) 0,078	93,68 €
10 mm			93,68 €
12 mm	(+) 0,000 (+) 0,015	(+) 0,050 (+) 0,120	97,05 €
14 mm			99,89 €
16 mm			103,26 €
18 mm			107,16 €
20 mm			115,47 €
22 mm	(+) 0,000 (+) 0,018	(+) 0,065 (+) 0,149	117,68 €
24 mm			123,89 €
25 mm			129,47 €
28 mm			134,42 €
30 mm	(+) 0,000 (+) 0,025	(+) 0,080 (+) 0,180	141,16 €
32 mm			147,89 €
36 mm			162,31 €
40 mm			189,68 €

VITESSES PRECONISEES

PLAQUETTE	AD ACIER DOUX		AL ACIER SPÉCIAL		GH FONTE		BR BRONZE		ALU	
	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup	Coups/mn	Avance mm/coup
8 mm	90	0,06	80	0,05	80	0,06	90	0,06	110	0,09
10 mm	80	0,05	70	0,06	80	0,05	80	0,06	100	0,08
12 mm	60	0,05	50	0,06	60	0,05	70	0,05	90	0,07
14 mm	60	0,05	50	0,06	50	0,05	60	0,05	70	0,06
16 mm	50	0,05	40	0,07	45	0,05	50	0,05	60	0,06
18 mm	45	0,05	40	0,07	40	0,05	40	0,05	60	0,06
20 mm	30	0,05	25	0,08	30	0,05	40	0,05	50	0,05
22 mm	25	0,05	20	0,08	25	0,05	35	0,05	50	0,05
24 mm	25	0,05	20	0,08	25	0,05	30	0,05	50	0,05

Vitesses préconisées sur les mortaiseuses CAMS.
Les vitesses sont données à titre indicatif.



MORTAISEUSES NUMERIQUES CAMS :

RSMO-LG2B Agent exclusif sur la France

CORPS MACHINE : Construit entièrement en tôle de forte épaisseur électro soudée. Une structure bien dimensionnée soumise à un traitement de distension thermique. Une fente au centre du bâti permet le passage éventuel de la pièce jusqu'au sol. Le bâti contient également une cuve pour la récupération du liquide réfrigérant.

TETE ET COULISSEAU PORTE-OUTILS : Moulage en fonte, glissières du coulisseau rectifiées, têtes et plan de coulissement raclés. Lubrification automatique. Tête rotative dans les 2 sens de 20° avec une fente pour le passage des clés pour permettre le réglage de la course du coulisseau.

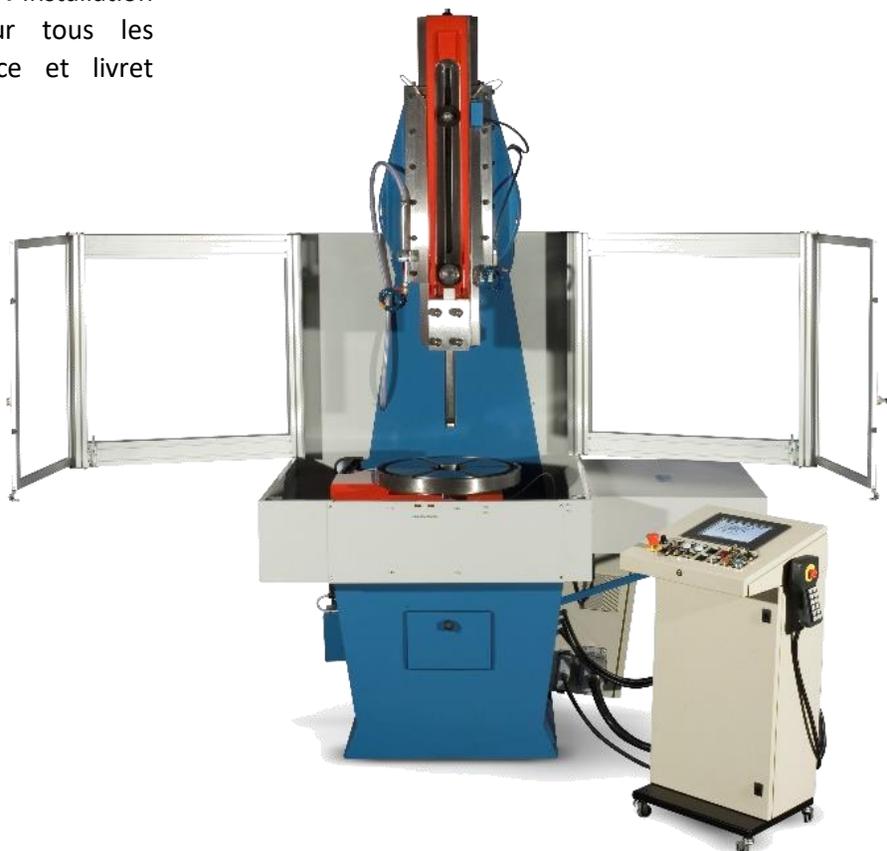
ACCESSOIRES STANDARD : Installation de refroidissement pour tous les modèles, clés de service et livret d'instructions.

TABLE ROTATIVE : (pour mod. 2 ACT et 3 AC) Moulage en fonte, glissières rectifiées et raclées, lubrification automatique. Effectue jusqu'à 999 divisions symétriques et 99 divisions asymétriques programmables pour chaque profondeur de la rainure.

DETACHEMENT OUTIL ET AVANCES AUTOMATIQUES : L'outil est fixé sur la tête du coulisseau et possède seulement le mouvement de coupe tandis que l'avance et le détachement de l'outil sont effectués par la table porte pièce. Le détachement et l'avance sont automatiquement réversibles.

TABLE CROISEE : Construite en fonte mécanique d'excellente qualité avec plan de coulissement rectifiés et raclés, à lubrification forcée. Vis à circulation de billes rectifiées pour la translation du chariot avec déplacements centésimaux (axe Y). La translation de la table, (quand elle n'est pas contrôlée) est assurée par un volant tambour chromé à lecture décimale.

ACCESSOIRES EN OPTIONS : Table rotative incorporée avec positionneur angulaire des divisions, pompe de lubrification automatique du coulisseau et du chariot.



EXTRAIT DE GAMME

MODELE	150	200	250	300	400	500	850
Course outil réglable de zéro à	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm	400 mm	500 mm	1500 mm
Course longitudinale (Y)	200 mm	230 mm	300 mm	340 mm	500 mm	500 mm	800 mm
Course transversale (X)	200 mm	250 mm	320 mm	370 mm	400 mm	500 mm	650 mm
Diamètre de pièce maxi	450 mm	650 mm	750 mm	950 mm	1150 mm	1300 mm	2000 mm
Hauteur de pièce maxi sous tête	350 mm	430 mm	500 mm	550 mm	680 mm	680 mm	1200 mm
Trou passant au centre de la table	--	100 mm	135 mm	135 mm	135 mm	250 mm	350 mm
Puissance moteur coulisseau	1,5 kW	2,2 kW	3 kW	4 kW	5,5 kW	5,5 kW	13 kW





ZI La Bergerie – Rue Ampère
49280 LA SEGUINIÈRE

Tel : 02 41 56 00 77

Mail : commercial@rsmolg2b.com

NOTRE BOUTIQUE EN LIGNE : www.mortaiseuse-rsmo.com