



FILETAGE

A BRAND AT-2 R-SPEC

Fraise à fileter de haut rendement avec arête de coupe supérieure

Filetage de très haute performance

OBJECTIFS PRINCIPAUX

- Clients effectuant des filetages dans des matériaux en aluminium.
- Clients effectuant un filetage dans des trous moulés.
- Clients recherchant une haute efficacité de filetage.

SOLUTIONS

- La durée du filetage peut être considérablement réduite.
- Efficace pour empêcher le déplacement du point de coupe dans le trou moulé.
- Possibilité de filetage avec soufflage d'air.

QUE VOIENT NOS CLIENTS?

- L'avantage d'effectuer le perçage et le filetage par hélice continue avec un seul outil.
- **Le procédé de filetage le plus rapide au monde!**

COMMENT ÇA FONCTIONNE?

Géométrie de coupe en bout avec éléments d'ébauchage

- Le perçage hélicoïdal lors de l'ébauche de la forme du filet supprime la flexion de l'outil due à la charge.

Coupe à gauche

- Les spécifications de l'outil permettent une coupe ascendante prolongeant la durée de vie de l'outil.

Revêtement DLC-IGUSS

- La prévention de la soudure permet d'obtenir une plus longue durée de vie de l'outil, même en cas de coupe demi-sèche.



A Brand AT-2 R-SPEC

Fraise à fileter de haut rendement avec arête de coupe supérieure

A Brand AT-2 R-SPEC

La fraise à fileter AT-2 R-SPEC à haut rendement de OSG A Brand est conçue afin de réduire considérablement le temps d'usinage dans les applications de métaux non ferreux tels les alliages d'aluminium grâce à une coupe hélicoïdale continue, combinant le perçage et le filetage en une seule opération. Le modèle AT-2 R-SPEC est également efficace pour prévenir le désalignement de position de coupe dans les trous moulés.



Caractéristiques et avantages

- **Configuration de coupe à gauche** pour un fraisage ascendant.
- **Bord de coupe supérieur** pour le perçage et le filetage hélicoïdaux simultanés.
- **Forme spéciale des arêtes de coupe** permettant de contrôler la flexion de l'outil.
- **2-flûtes** offrent un espace plus large pour les copeaux.
- **Les dents d'ébauche (2 crêtes)** assurent une meilleure efficacité par la répartition de la charge.

Numéros de référence

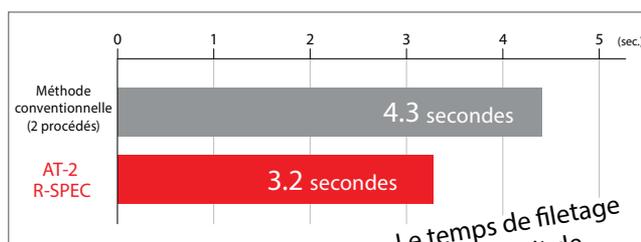
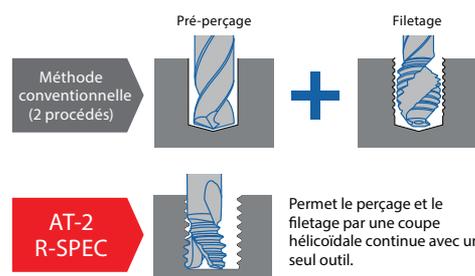
16647 - A Brand AT-2 R-SPEC (Pouce)
16642 - A Brand AT-2 R-SPEC (Métrique)

Dimensions

#4-1/2"
M3-M12

Importante réduction du temps filetage

Comparaison des temps de cycle avec la méthode conventionnelle



Le temps de filetage est réduit de plus de 25%!

M6x1 Longueur du filetage 10mm Matériau ADC12
Perçage conventionnel : Vc=126m/min, f=0.6mm/rev
Filetage : Vc=94m/min (ATC: 1 fois)
AT-2 R-SPEC : Vc=220m/min, f=1.2mm/rev

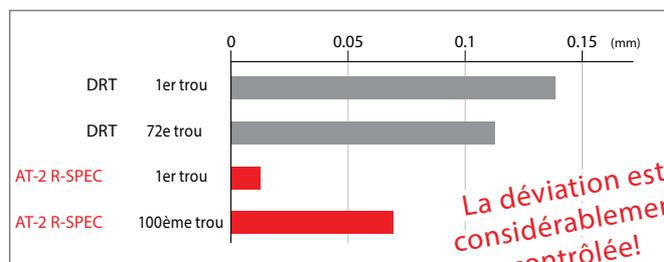
Empêche le déplacement de la position de coupe dans un trou moulé

Comparaison de la précision de la position du trou avec le taraudage (DRT)



Les réglages de position approximatifs et la nature inclinée des trous moulés peuvent entraîner un décalage de position dans les opérations suivantes...

Comparaison de la précision de la position du trou avec le taraudage (DRT)



La déviation est considérablement contrôlée!

M8x1.25 profondeur 18mm matériel AC
 Essai de coupe en déplaçant le centre axial du trou guide 04.3 par 0.7 mm
Filetage : Vc=100m/min, f=1.25mm/rev
AT-2 R-SPEC : Vc=220m/min, f=1.2mm/rev



Pour plus d'informations, scannez le code QR sur votre téléphone et visitez: osgtool.com/at-2-r-spec