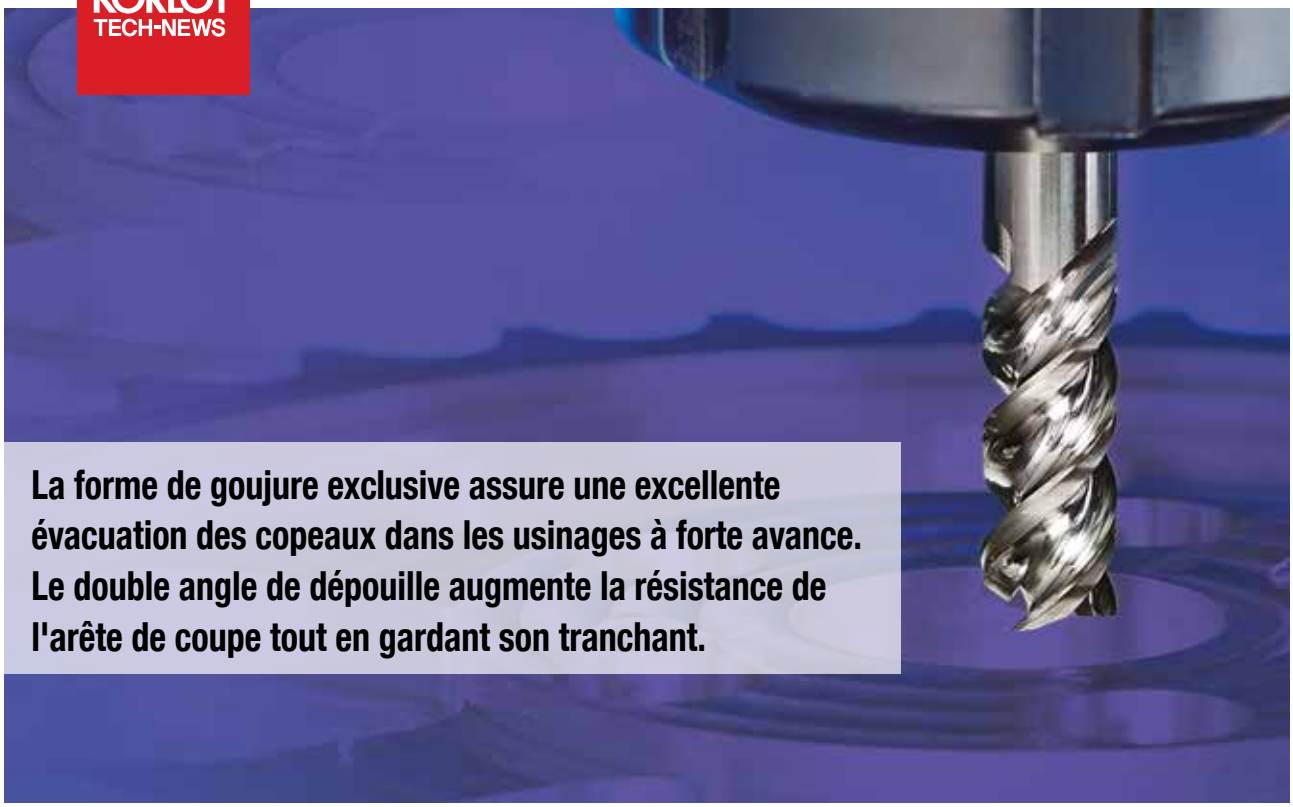
Série de fraises monobloc pour Aluminium et matières non ferreuses

A+ Endmill

KORLOY TECH-NEWS



La forme de goujure exclusive assure une excellente évacuation des copeaux dans les usinages à forte avance. Le double angle de dépouille augmente la résistance de l'arête de coupe tout en gardant son tranchant.

KORLOY

KORLOY TECH-NEWS

Fraises monobloc pour Aluminium

A⁺ Endmill

- Fraises monobloc allant de l'ébauche à la finition pour pièces en aluminium.
- Des solutions optimisées pour chaque type d'application.
- Un large choix d'outils fournis pour différents processus d'usinage.
- Productivité et état de surface assurés grâce aux arêtes de coupe spéciales.

Guide d'utilisation par matière

P	
M	
K	
N	▬
S	

Table des matières

Fraises non revêtues

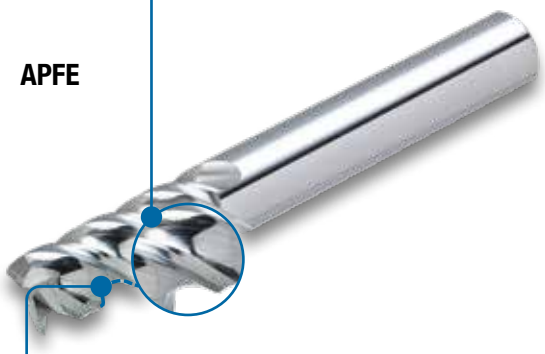
4 APFE 3000 series: Plate
5 APBE 2000 series: Hémisphérique
6 APRE 3000 series: Pour ébauche

Fraises revêtues DLC

8 APFE 2000 series: Plate
9 APFE 3000 series: Plate
10 APLFE 3000 series: Longue plate
11 APFEH 3000 series: Plate avec arrosage
12 APFE 4000 series: Plate
13 APRE 3000 series: Rayonnée
14 APLRE 3000 series: Rayonnée longue

Caractéristiques

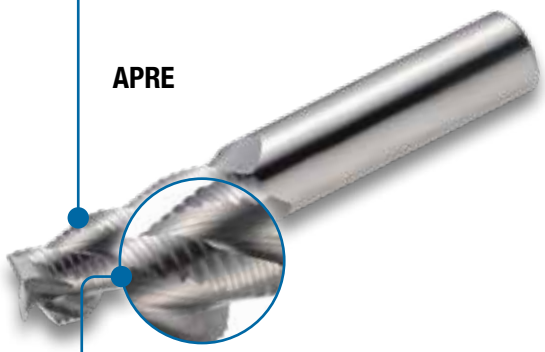
APFE



Arêtes de coupe tranchantes et angles de dépouille doublés
- Effort de coupe réduit
- Cassures inhibées grâce aux renforcément de la dépouille

Cannelures en U avec finition poly-miroir
- Evacuation efficace des copeaux grâce à de larges poches à copeaux
- Arêtes rapportées inhibées grâce à la finition miroir.

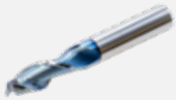
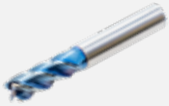
APRE



Arêtes de coupe tranchantes et angles de dépouille doublés
- Effort de coupe réduit
- Cassures inhibées grâce aux renforcément de la dépouille

Bords de coupe tranchants
- Force de coupe réduite
- Réduction de la charge machine

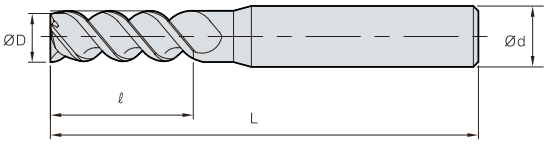
Présentation des outils

Désignation	Image	Angle d'hélice	Gamme de diamètre	Nombre de dents	Trou d'huile	Nuance
APFE 3000 (Plate)		50º	Ø3.0 - Ø16.0	3	Sans	Carbure non-revêtu H05S
APBE 2000 (Hémisphérique)		25º	Ø1.0 - Ø12.0	2	Sans	
APRE 3000 (Ébauche)		45º	Ø6.0 - Ø20.0	3	Sans	
APFE 2000 (Plate)		25º	Ø4.0 - Ø16.0	2	Sans	Revêtement DLC KED1000
APFE 3000 (Plate)		45º	Ø3.0 - Ø16.0	3	Sans	
APLFE 3000 (Plate longue)		45º	Ø3.0 - Ø16.0	3	Sans	
APFEH 3000 (Plate)		45º	Ø6.0 - Ø16.0	3	Avec	
APFE 4000 (Plate)		38º	Ø4.0 - Ø20.0	4	Sans	
APRE 3000 (Rayonnée)		45º	Ø5.0 - Ø16.0	3	Sans	
APLRE 3000 (Rayonnée longue)		45º	Ø5.0 - Ø16.0	3	Sans	

APFE 3000 (Plate)

- Empêche les arêtes rapportées grâce à une finition miroir.
- Faible résistance à la coupe
- Evacuation efficace des copeaux grâce à de larges poches à copeaux

Tolérance ØD	e8



(mm)

Désignation		H05S	ØD	Ød	L	ℓ	Queue
3	APFE3030-050	▲	3	6	50	9	HA
	APFE3040-050	▲	4	6	50	12	HA
	APFE3050-050	▲	5	6	50	15	HA
	APFE3060-050	▲	6	6	50	18	HA
	APFE3080-060	▲	8	8	60	20	HA
	APFE3100-075	▲	10	10	75	30	HA
	APFE3120-075	▲	12	12	75	32	HA
	APFE3160-100	▲	16	16	100	45	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	F	E	3	120	075
A Plus	Plate	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 075: 75 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø							
				3	4	5	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0.75xD	350-500	0.017-0.022	0.023-0.027	0.028-0.034	0.035-0.045	0.046-0.062	0.063-0.075	0.076-0.098	0.100-0.120
Aluminium >7% Si			150-250	0.015-0.019	0.020-0.023	0.024-0.029	0.030-0.039	0.040-0.057	0.058-0.068	0.069-0.091	0.092-0.015

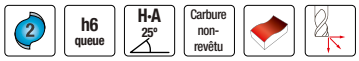
Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Rainurage

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø							
				3	4	5	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	300-450	0.015-0.019	0.020-0.023	0.024-0.029	0.030-0.039	0.400-0.057	0.058-0.068	0.069-0.091	0.092-0.120
Aluminium >7% Si			120-230	0.013-0.016	0.017-0.019	0.020-0.026	0.027-0.035	0.036-0.049	0.050-0.058	0.060-0.078	0.080-0.100

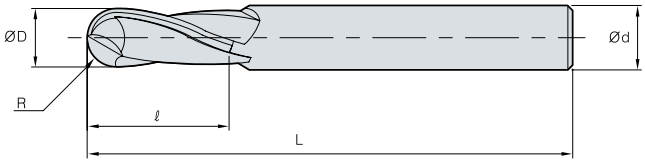
Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APBE 2000 (Hémisphérique)



- Empêche les arêtes rapportées grâce à une finition miroir.
- Faible résistance à la coupe.
- Evacuation efficace des copeaux grâce à de larges poches à copeaux.

Tolérance ØD	e8
R Tolérance	±0.01



(mm)

	Désignation	H05S	ØD	Ød	L	ℓ	R	Queue
2	APBE2010-050	▲	1	4	50	2	0.5	HA
	APBE2020-050	▲	2	4	50	4	1.0	HA
	APBE2030-050	▲	3	4	50	6	1.5	HA
	APBE2040-050	▲	4	4	50	8	2.0	HA
	APBE2050-050	▲	5	6	50	10	2.5	HA
	APBE2060-050	▲	6	6	50	12	3.0	HA
	APBE2080-060	▲	8	8	60	16	4.0	HA
	APBE2100-075	▲	10	10	75	20	5.0	HA
	APBE2120-075	▲	12	12	75	24	6.0	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	B	E	2	120	075
A Plus	Hémisphérique	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 075: 75 mm

Conditions de coupe recommandées

Copiage

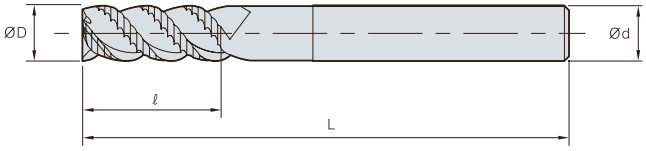
Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø								
				1	2	3	4	5	6	8	10	12
Aluminium ≤7% Si	≤0.05xD	≤0.03xD	350-500	0.005-0.006	0.007-0.010	0.011-0.022	0.023-0.026	0.027-0.032	0.033-0.044	0.045-0.059	0.060-0.079	0.080-0.100
Aluminium >7% Si			150-250	0.003-0.005	0.006-0.008	0.009-0.017	0.018-0.021	0.022-0.026	0.027-0.040	0.041-0.056	0.058-0.075	0.076-0.096

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APRE 3000 (Ébauche)

- Conception de la lame en forme de vague
- Force de coupe réduite
- Evacuation efficace des copeaux

Tolérance ØD	e10



(mm)

Désignation		H05S	ØD	Ød	L	ℓ	Queue
3	APRE3060-050	▲	6	6	50	15	HA
	APRE3080-060	▲	8	8	60	20	HA
	APRE3100-075	▲	10	10	75	25	HA
	APRE3120-075	▲	12	12	75	30	HA
	APRE3160-100	▲	16	16	100	35	HA
	APRE3200-100	▲	20	20	100	45	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	R	E	3	120	075
A Plus	Ébauche	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 075: 75 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0.75xD	250-300	0.024-0.031	0.032-0.042	0.043-0.050	0.051-0.067	0.068-0.084	0.085-0.100
Aluminium >7% Si			200-260	0.022-0.028	0.030-0.038	0.040-0.047	0.048-0.064	0.065-0.810	0.082-0.095

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

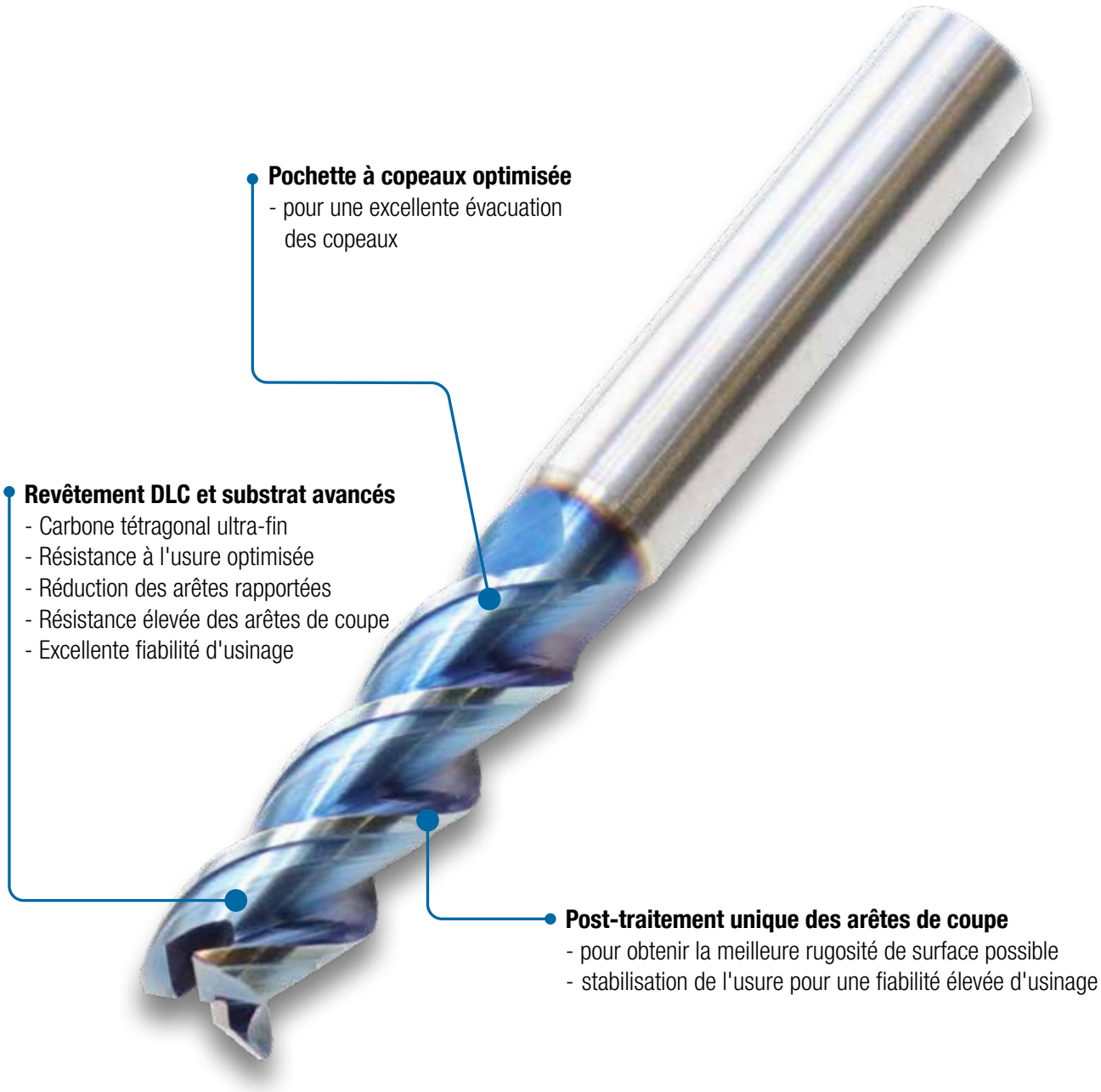
Rainurage

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	180-250	0,021-0,027	0,028-0,036	0,037-0,043	0,044-0,058	0,059-0,073	0,074-0,095
Aluminium >7% Si			140-200	0,018-0,024	0,025-0,034	0,035-0,040	0,041-0,045	0,055-0,069	0,070-0,085

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Caractéristiques des fraises à revêtement DLC

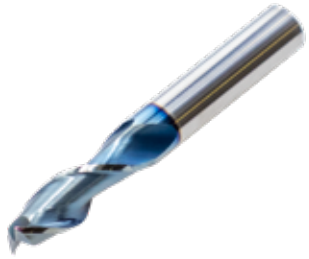
Revêtement DLC pour une performance maximale dans l'usinage des matériaux non ferreux.
Excellente résistance à l'usure et arêtes de coupe tranchantes grâce au substrat à grains ultra-fins.
Géométrie optimisée des arêtes de coupe pour des usinages à très haute productivité.

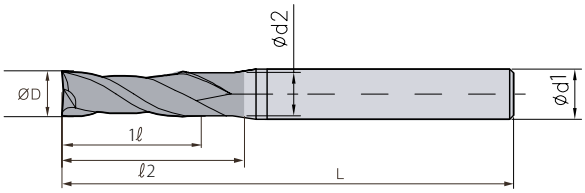


APFE 2000 (Plate)

- Angle d'hélice optimisé pour une coupe optimale
- Charge machine réduite grâce à la forme de l'arête
- Taux d'enlèvement optimisé et poches à copeaux élargies

Tolérance ØD	e8





(mm)

Désignation		KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	Queue
2	APFE2040-057	▲	4	6	3.7	57	13	18	HA
	APFE2060-057	▲	6	6	5.5	57	16	21	HA
	APFE2080-063	▲	8	8	7.5	63	22	27	HA
	APFE2100-072	▲	10	10	9.4	72	25	30	HA
	APFE2120-083	▲	12	12	11.4	83	28	33	HA
	APFE2160-092	▲	16	16	15.4	92	36	41	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	F	E	2	120	083
A Plus	Plate	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 083: 83 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø					
				4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0.75xD	450-550	0.060-0.070	0.070-0.080	0.080-0.090	0.090-0.122	0.125-0.140	0.140-0.180
Aluminium >7% Si			400-500	0.050-0.060	0.065-0.075	0.075-0.085	0.085-0.098	0.100-0.130	0.130-0.140

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Rainurage

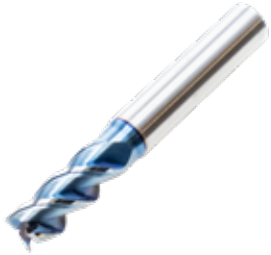
Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø					
				4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	450-550	0.040-0.050	0.050-0.060	0.060-0.074	0.070-0.084	0.090-0.100	0.100-0.140
Aluminium >7% Si			400-500	0.035-0.045	0.045-0.055	0.055-0.070	0.065-0.075	0.080-0.090	0.090-0.120

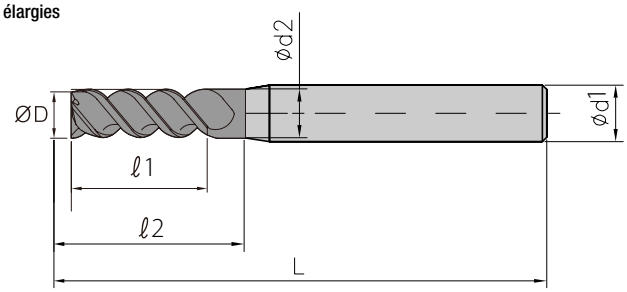
Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APFE 3000 (Plate)

- Angle d'hélice optimisé pour une coupe optimale
- Charge machine réduite grâce à la forme de l'arête
- Taux d'enlèvement optimisé et poches à copeaux élargies

Tolérance ØD	e8





(mm)

Désignation		KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	Queue
	APFE3030-065	▲	3	6	2.7	65	10	14	HA
	APFE3040-065	▲	4	6	3.7	65	13	18	HA
	APFE3060-065	▲	6	6	5.5	65	20	24	HA
	APFE3080-070	▲	8	8	7.5	70	26	30	HA
	APFE3100-080	▲	10	10	9.4	80	30	38	HA
	APFE3120-093	▲	12	12	11.4	93	36	46	HA
	APFE3160-110	▲	16	16	15.4	110	48	58	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	F	E	3	120	093
A Plus	Plate	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 093: 93 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0.75xD	450-550	0.060-0.070	0.070-0.080	0.080-0.090	0.090-0.122	0.125-0.140	0.140-0.180	0.180-0.240
Aluminium >7% Si			400-500	0.050-0.060	0.065-0.075	0.075-0.085	0.085-0.098	0.100-0.130	0.130-0.140	0.140-0.220

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Rainurage

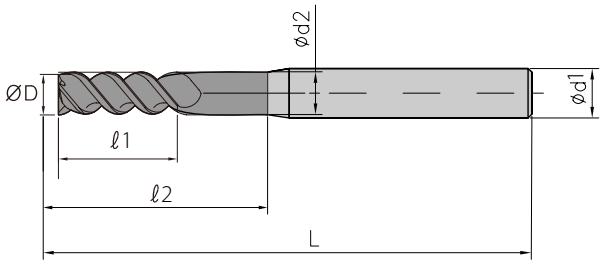
Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	450-550	0.040-0.050	0.050-0.060	0.060-0.074	0.070-0.084	0.090-0.100	0.100-0.140	0.140-0.180
Aluminium >7% Si			400-500	0.035-0.045	0.045-0.055	0.055-0.070	0.065-0.075	0.080-0.090	0.090-0.120	0.120-0.140

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APLFE 3000 (Plate longue)

- Angle d'hélice optimisé pour une coupe optimaleCharge machine réduite grâce à la forme de l'arête
- Usinage stable à haute avance via l'angle de dépouille spécial

Tolérance ØD	e8



(mm)

Désignation		KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	Queue
	APLFE3030-083	▲	3	6	2.7	83	5	18	HA
	APLFE3040-083	▲	4	6	3.7	83	6.5	24	HA
	APLFE3060-083	▲	6	6	5.7	83	10	42	HA
	APLFE3080-100	▲	8	8	7.4	100	13	62	HA
	APLFE3100-100	▲	10	10	9.2	100	16	58	HA
	APLFE3120-119	▲	12	12	11.0	119	19	73	HA
	APLFE3160-150	▲	16	16	15.0	150	25	100	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	L	F	E	3	120	119
A Plus	Long version	Plate	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 119: 119 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0.75xD	250-350	0.040-0.050	0.050-0.060	0.060-0.074	0.070-0.084	0.090-0.100	0.100-0.140	0.140-0.180
Aluminium >7% Si			200-300	0.035-0.045	0.045-0.055	0.055-0.070	0.065-0.075	0.080-0.090	0.090-0.120	0.120-0.140

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Rainurage

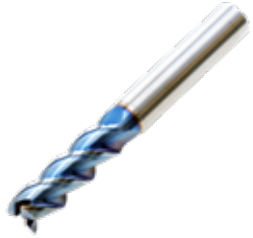
Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø						
				3	4	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤0.75xD	1xD	250-350	0.030-0.040	0.040-0.050	0.050-0.064	0.065-0.074	0.080-0.090	0.900-0.110	0.110-0.120
Aluminium >7% Si			200-300	0.025-0.035	0.035-0.045	0.045-0.055	0.055-0.065	0.070-0.080	0.080-0.100	0.100-0.110

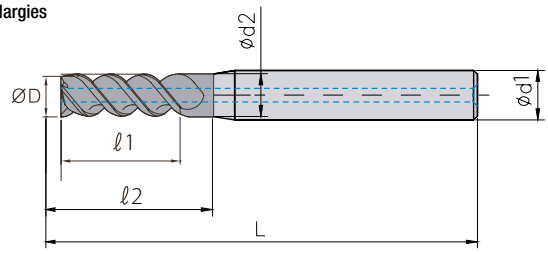
Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APFEH 3000 (Plate)

- Angle d'hélice optimisé pour une coupe optimale
- Durée de vie optimisée grâce à l'arrivée de liquide de refroidissement
- Taux d'enlèvement optimisé et poches à copeaux élargies

Tolérance ØD	e8





(mm)

Désignation		KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	Queue
	APFEH3060-057	▲	6	6	5.7	57	13	18	HA
	APFEH3080-063	▲	8	8	7.4	63	21	25	HA
	APFEH3100-072	▲	10	10	9.2	72	22	30	HA
	APFEH3120-083	▲	12	12	11.0	83	26	36	HA
	APFEH3160-092	▲	16	16	15.0	92	36	42	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	F	E	H	3	120	083
A Plus	**Plate**	**Endmill**	**Trou d'huile**	**Nombre de dents**	**Diamètre Ø** 120: 12 mm	**Longueur d'outil** 083: 83 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0.75xD	250-350	0.060-0.074	0.070-0.084	0.090-0.100	0.100-0.140	0.140-0.180
Aluminium >7% Si			200-300	0.055-0.070	0.065-0.075	0.080-0.090	0.090-0.120	0.120-0.140

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Rainurage

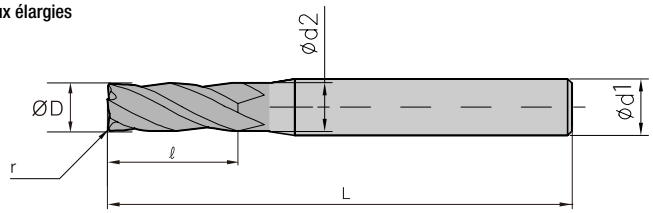
Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø				
				6	8	10	12	16
Aluminium ≤7% Si	≤0.75xD	1xD	250-350	0.050-0.064	0.065-0.074	0.080-0.090	0.900-0.110	0.110-0.120
Aluminium >7% Si			200-300	0.045-0.055	0.055-0.065	0.070-0.080	0.080-0.100	0.100-0.110

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APFE 4000 (Plate)

- Angles d'hélice variables pour de meilleures performances
- Charge machine réduite grâce à la forme de l'arête
- Taux d'enlèvement optimisé et poches à copeaux élargies

Tolérance ØD	e8



(mm)

Désignation		KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	Queue
4	APFE4040-057	▲	4	6	3.7	57	13	18	HA
	APFE4060-057	▲	6	6	5.5	57	16	21	HA
	APFE4080-063	▲	8	8	7.5	63	22	27	HA
	APFE4100-072	▲	10	10	9.4	72	25	30	HA
	APFE4120-083	▲	12	12	11.4	83	28	33	HA
	APFE4160-092	▲	16	16	15.4	92	36	41	HA
	APFE4200-104	▲	20	20	19.4	104	41	51	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	F	E	4	120	083
A Plus	Plate	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 083: 83 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø							
				4	4	6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	≤0.50xD	450-550	0.070-0.080	0.080-0.090	0.090-0.122	0.125-0.140	0.140-0.180	0.180-0.240	0.240-0.320	0.140-0.180
Aluminium >7% Si			400-500	0.065-0.075	0.075-0.085	0.085-0.098	0.100-0.130	0.130-0.140	0.140-0.220	0.220-0.300	0.120-0.140

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Rainurage

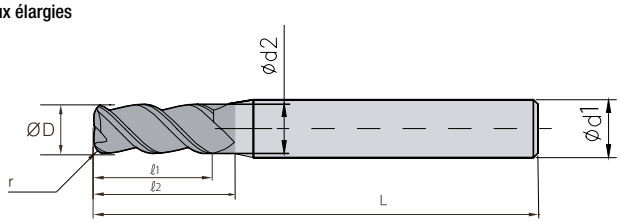
Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø							
				4	4	6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤1xD	1xD	450-550	0.040-0.050	0.050-0.060	0.060-0.074	0.070-0.084	0.090-0.100	0.100-0.140	0.140-0.240	0.140-0.180
Aluminium >7% Si			400-500	0.035-0.045	0.045-0.055	0.055-0.070	0.065-0.075	0.080-0.090	0.090-0.120	0.120-0.200	0.120-0.140

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APRE 3000 (Rayonnée)

- Angle d'hélice optimisé pour une coupe optimale
- Charge machine réduite grâce à la forme de l'arête
- Taux d'enlèvement optimisé et poches à copeaux élargies

Tolérance ØD	e8
R Tolérance	±0.005 mm



(mm)

Désignation	KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	R	Queue
APRE3050-057-R05	▲	5	6	4.7	57	13	18	0.5	HA
APRE3050-057-R10	▲	5	6	4.7	57	13	18	1.0	HA
APRE3060-057-R05	▲	6	6	5.7	57	13	18	0.5	HA
APRE3060-057-R10	▲	6	6	5.7	57	13	18	1.0	HA
APRE3080-063-R05	▲	8	8	7.4	63	21	25	0.5	HA
APRE3080-063-R10	▲	8	8	7.4	63	21	25	1.0	HA
APRE3100-072-R05	▲	10	10	9.2	72	22	30	0.5	HA
APRE3100-072-R10	▲	10	10	9.2	72	22	30	1.0	HA
APRE3100-072-R20	▲	10	10	9.2	72	22	30	2.0	HA
APRE3120-083-R05	▲	12	12	11.0	83	26	36	0.5	HA
APRE3120-083-R10	▲	12	12	11.0	83	26	36	1.0	HA
APRE3120-083-R20	▲	12	12	11.0	83	26	36	2.0	HA
APRE3160-092-R10	▲	16	16	15.0	92	36	42	1.0	HA
APRE3160-092-R20	▲	16	16	15.0	92	36	42	2.0	HA
APRE3160-092-R30	▲	16	16	15.0	92	36	42	3.0	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	R	E	3	120	083	R05
A Plus	Rayonnée	Endmill	Nombre de dents	Diamètre Ø 120: 12 mm	Longueur d'outil 083: 83 mm	Rayon R05: 0.5 mm

Conditions de coupe recommandées

Épaulements

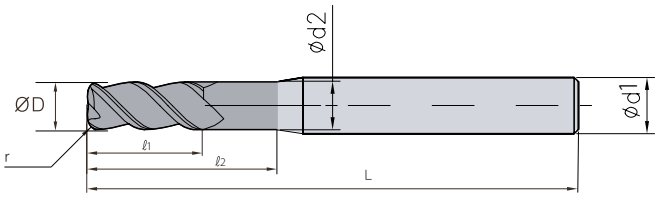
Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤0.75xD	≤0.75xD	450-550	0.090-0.122	0.125-0.140	0.140-0.150	0.150-0.180	0.180-0.210	0.210-0.270
Aluminium >7% Si			400-500	0.090-0.100	0.100-0.112	0.120-0.135	0.135-0.165	0.165-0.190	0.190-0.240

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

APLRE 3000 (Rayonnée longue)

- Angle d'hélice optimisé pour une coupe optimale
- Charge machine réduite grâce à la forme de l'arête
- Usinage stable à haute avance via l'angle de dépouille spécial

Tolérance ØD	e8
R Tolérance	±0.005 mm



(mm)

Désignation		KED1000	ØD	Ød1	Ød2	L	ℓ1	ℓ2	R	Queue
	APLRE3050-083-R05	▲	5	6	4.7	83	8	30	0.5	HA
	APLRE3050-083-R10	▲	5	6	4.7	83	8	30	1.0	HA
	APLRE3060-083-R05	▲	6	6	5.7	83	10	42	0.5	HA
	APLRE3060-083-R10	▲	6	6	5.7	83	10	42	1.0	HA
	APLRE3080-100-R05	▲	8	8	7.4	100	13	62	0.5	HA
	APLRE3080-100-R10	▲	8	8	7.4	100	13	62	1.0	HA
	APLRE3100-100-R05	▲	10	10	9.2	100	16	58	0.5	HA
	APLRE3100-100-R10	▲	10	10	9.2	100	16	58	1.0	HA
	APLRE3100-100-R20	▲	10	10	9.2	100	16	58	2.0	HA
	APLRE3120-119-R05	▲	12	12	11.0	119	19	73	0.5	HA
	APLRE3120-119-R10	▲	12	12	11.0	119	19	73	1.0	HA
	APLRE3120-119-R20	▲	12	12	11.0	119	19	73	2.0	HA
	APLRE3160-150-R10	▲	16	16	15.0	150	25	100	1.0	HA
	APLRE3160-150-R20	▲	16	16	15.0	150	25	100	2.0	HA
	APLRE3160-150-R30	▲	16	16	15.0	150	25	100	3.0	HA

Version HB disponible sur fabrication.

▲: Stocké en Europe ●: Stocké en Corée du Sud ○: Production sur demande

Système de codification

AP	L	R	E	3	120	119	R05
A Plus	**Longue**	**Rayonnée**	**Endmill**	**Nombre de dents**	**Diamètre Ø** 120: 12 mm	**Longueur totale** 119: 119 mm	**Rayon** R05: 0.5 mm

Conditions de coupe recommandées

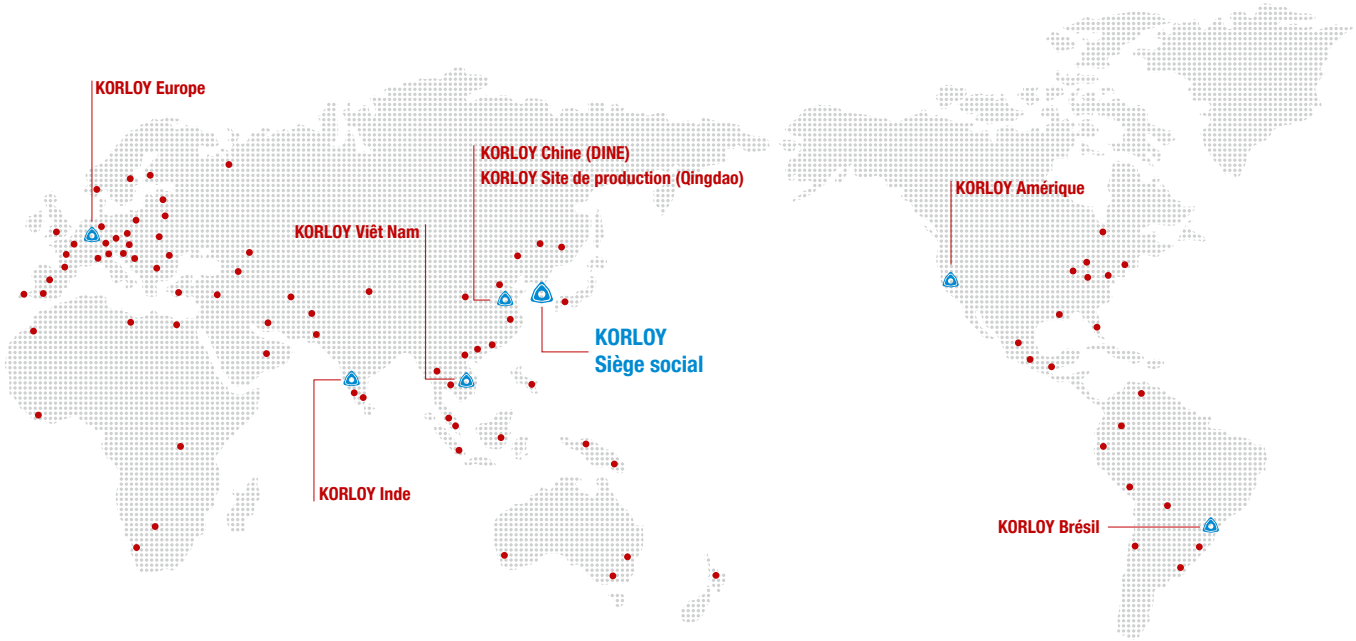
Épaulements

Pièce usinée	Ap	Ae	Vc (m/min)	fz (mm/t) en fonction du Ø					
				6	8	10	12	16	20
Aluminium ≤7% Si	≤0.5xD	≤0.5xD	250-350	0.070-0.082	0.082-0.095	0.095-0.120	0.120-0.130	0.130-0.150	0.150-0.170
Aluminium >7% Si			200-300	0.060-0.750	0.075-0.085	0.085-0.105	0.105-0.120	0.120-0.140	0.140-0.150

Les conditions de coupe ci-dessus sont données pour un environnement machine optimal.

Notes

0 5 25mm



KORLOY

Siège social
Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu,
Seoul, 08536, Corée du Sud Web: www.korloy.com

Site de production Cheongju
55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si,
Chungcheongbuk-do, 28589, Corée du Sud

Site de production Jincheon
54, Gwanghyewonsandan 2-gil, Gwanghyewon-myeon,
Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do, 27807, Corée du Sud

Centre de Recherche et Développement Cheongju
55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si,
Chungcheongbuk-do, 28589, Corée du Sud

Centre de Recherche et Développement Seoul
Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu,
Seoul, 08536, Corée du Sud

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, États-Unis

KORLOY INDIA

Ground Floor, Property No. 217, Udyog Vihar Phase 4, Gurgaon 122016, Haryana, Inde

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brésil

KORLOY VIETNAM

No. 133 Le Loi street, Hoa Phu ward, Thu Dau Mot city, Binh Duong proviende, Viêt-Nam

KORLOY FACTORY QINGDAO

Ground Dongjing Road 56 District Free Trade Zone. Qingdao, Chine

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, Inde

KORLOY EUROPE

Gablonzer Straße 25-27, D-61440 Oberursel · Allemagne · Tel: +49-6171-27783-0 · Fax: +49-6171-27783-59
E-Mail: info@korloyeurope.com · E-Mail: france@korloyeurope.com · Web: www.korloyeurope.eu

KTS - Korloy Tooling Solution

Application gratuite pour smartphones
Téléchargez notre application pour sélectionner facilement vos outils.

GET IT ON Google Play
Download on the App Store

20211008
TN97-FR-01