



**PCD / CVD Système de  
Fraise à surfacer DTM**

Surfacer avec réglage précis au  $\mu$   
pour des surfaces optimales

**Sistema DTM di frese a  
spianare con inserti in  
diamante PCD/CVD**

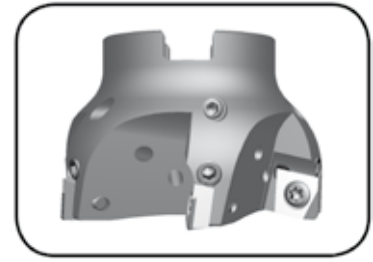
Frese a spianare con regolazione  
micrometrica per un'ottima finitura  
superficiale

### OUTIL DE FRAISAGE Type

FRESA Tipo

### DTM

avec arrosage central  
con foro per la lubrificazione interna



Diamètre de coupe      Diametro Ds      40/50/63/80/100/125 mm

Fraise scie selon DIN 8030

Fresa a maniccotto secondo norma DIN 8030

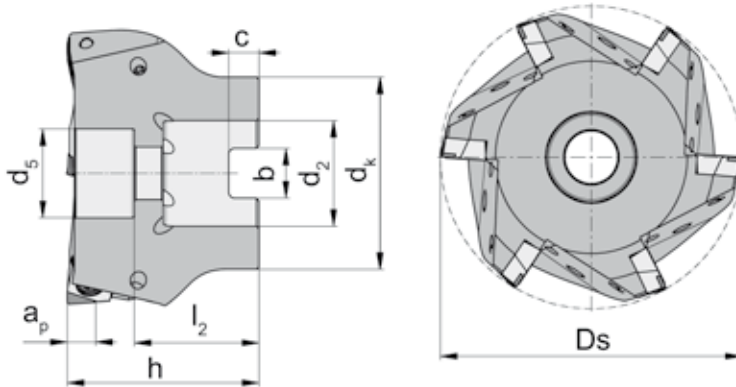


Illustration de coupe à droite représentée  
Figura = taglio destro

Version fraise à Moyeu  
Versione a maniccotto

N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	ap	h	dk	d2	d5	b	c	l2	n <sub>max</sub>
<b>DTM.CX09.040.A16.04</b>	4	40	5,5	40	32	16	13,5	8,4	5,6	31	26000 min-1
<b>DTM.CX09.050.A22.05</b>	5	50		40	40	22	18,5	10,4	6,3	26	24000 min-1
<b>DTM.CX09.063.A22.06</b>	6	63		40	40	22	18,5	10,4	6,3	26	20000 min-1
<b>DTM.CX09.080.A27.06</b>	6	80		50	48	27	22,0	12,4	7,0	33	18000 min-1
<b>DTM.CX09.100.A32.07</b>	7	100		63	58	32	33,0	14,4	8,0	48	15000 min-1
<b>DTM.CX09.125.A40.08</b>	8	125		63	70	40	39,0	16,4	9,0	46	12000 min-1

Dimensions en mm  
Dimensioni in mm

Pour les couples de serrage de la vis, s'il vous plaît voir les instructions techniques et page B4.  
Per il corretto settaggio dinamometrico delle viti consultare le istruzioni tecniche e pagina B4.

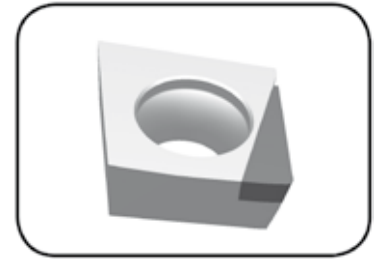
### Pièces détachées

Ricambi

Outil de fraisage Fresa	Vis sans tête Perno filettato	Vis Vite	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®	Boulon de réglage Bullone di regolazione
DTM.CX09....	<b>DIN916-M5x0.5x6</b>	<b>A02-35082</b>	<b>T15PQ</b>	<b>020.0005.4489</b>

**PLAQUETTE Type**  
INSERTO Tipo

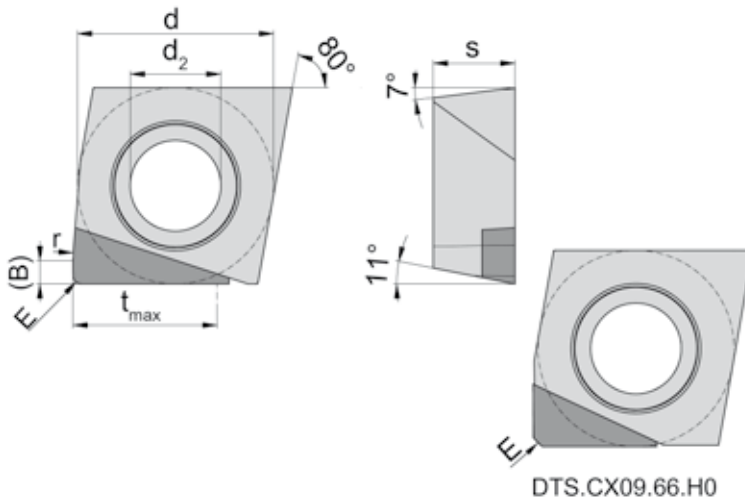
**DTS**



Type Diamant  
con riporto in diamante

à utiliser avec Outil de fraisage  
da utilizzare con Fresa

Type DTM  
Tipo



N° de commande Codice prodotto	d	d <sub>2</sub>	s	E	r	(B)	t <sub>max</sub>	Remarque Nota	HD08	PD75
<b>DTS.CX09.11.H0</b> <b>DTS.CX09.33.H0</b>	9,525	4,4	3,97	R 0,4	12,5	0,9	7,0	-	▲	▲
<b>DTS.CX09.66.H0</b>	9,525	4,4	3,97	0,45 x 45°	100,0	1,7	5,5	Plaquette de finition large / Inserto di superfinitura	▲	▲

▲ en stock / a stock

Δ 4 semaines / consegna 4 settimane

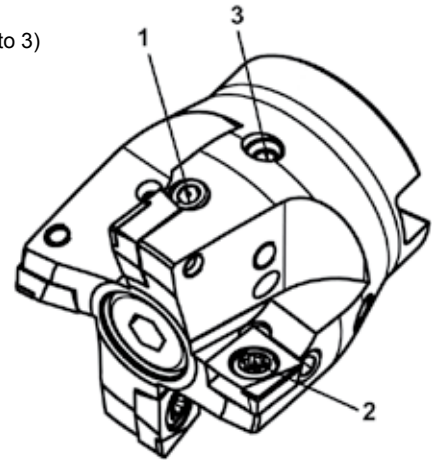
Dimensions en mm  
Dimensioni in mm

### Réglage du plan de coupe avec précision (Plage de réglage Max. +/- 0,05 mm)

1. Déplacer vis de réglage (point 1) en position initiale
2. Installer les plaquettes sur l'assise à l'aide d'une vis T15 Torx Plus (point 2) et serrer au couple de serrage de 2,2 Nm
3. Vérifier et ajuster le fond rond axial de toutes les arêtes de coupe. Tourner les vis de réglage (point 1) jusqu'à ce que le battement axial requis est atteint Ajustement:  $10^\circ = 0,01$  mm Vérifier et ajuster le fond rond axial de toutes les arêtes de coupe. Tourner les vis de réglage (point 1) jusqu'à ce que le battement axial requis est atteint Ajustement:  $10^\circ = 0,01$  mm
4. Serrer les plaquettes à l'aide d'une vis Torx Plus T15 (point 2), serrer au couple de serrage de 3,0 Nm
5. Vérifiez le faux rond axial de l'ensemble des arêtes de coupe
6. Si nécessaire, l'équilibrage du système, peut être réalisé en utilisant des vis sans tête M5 (point 3), les vis sont auto-verrouillantes

### Regolazione fine dei taglienti a spianare (Range di registrazione Max. +/- 0.05 mm)

1. Ruota il grano di registrazione (elemento 1) alla posizione iniziale
2. Posiziona l'inserto nella sua sede e utilizzando la vite di serraggio T15 Torx Plus (elemento 2) stringila con una coppia di 2.2 Nm
3. Controlla e correggi la planarità di tutti i taglienti. Agisci sui grani (elemento 1) fino a raggiungere la planarità desiderata. Regolazione:  $10^\circ = 0.01$  mm
4. Stringi l'inserto con una coppia di 3.0 Nm utilizzando la vite di serraggio T15 Torx Plus (elemento 2)
5. Controlla ancora la planarità di tutti i taglienti
6. Se necessario, effettua la bilanciatura utilizzando il grano autobloccante M5 (elemento 3)



### Conditions de coupe

#### Parametri di taglio

Matière à usiner Materiale da lavorare	Matières de coupe Leghe dei taglienti	$v_c$ (m/min)		$f_z$		$a_p$ (mm)		
		ébauche sgrossatura	finition finitura	ébauche sgrossatura	finition finitura	ébauche sgrossatura	finition finitura	
Alliage d'aluminium Leghe d'alluminio	$Si < 12\%$	HD08	500 - 3500	500 - 5000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,5	0,5
		PD75	400 - 2500	400 - 3500			5,5	
	$Si > 12\%$	HD08	300 - 1200	400 - 2000	0,03 - 0,20	2,5	0,3	
		PD75	200 - 800	200 - 1000		3,5		