

NOUVEAUTÉ

Rime

OUTILS COUPANTS



TORQUES **HM**

UMAX^{line} *always evolving*

- réduction des vibrations
- excellente évacuation de copeau
- meilleure finition
- fort avance
- profondeurs de coupe accrues
- diminution du temps de fabrication
- durée de vie d'outil supérieure



Made in Italy

**Fraises toriques en carbure micrograin
avec division irrégulière pour
ébauche et finition des aciers et fonte**

UMAX^{line}

Torique Série Normal Z4

Ébauche et finition dans une seule pass

Idéal pour le fraisage de fonte et aciers a résistance élevée jusqu'au 1600 N/mm²



HM18R EVO

FRAISES TORIQUES HAUTE PERFORMANCE

1 Nous conseillons l'utilisation avec mandrin Weldon ou à fort serrage



• vitesse de coupe (m/min)

140 - 160

160 - 180

180 - 200



Aciers 500-850 N/mm²
Aciers de construction
Aciers de décolletage
Aciers de décolletage
Fonte grise <180 HB
Fonte à graphite sphéroïdal

d	ap=d			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd		
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
4	0,025	1120	11200	0,025	1275	12800	0,030	1720	14400
6	0,040	1190	7500	0,040	1360	8500	0,045	1720	9600
8	0,050	1120	5600	0,050	1275	6400	0,055	1580	7200
10	0,060	1070	4500	0,060	1225	5100	0,065	1490	5800
12	0,070	1040	3800	0,070	1190	4300	0,075	1435	4800
14	0,080	1020	3200	0,080	1165	3700	0,085	1395	4100
16	0,090	1005	2800	0,090	1150	3200	0,100	1440	3600
20	0,100	895	2300	0,100	1020	2600	0,120	1380	2900

• vitesse de coupe (m/min)

90 - 100

110 - 120

120 - 130



Aciers 900-1300 N/mm²
Aciers de décolletage
Aciers de nitration
Aciers à outils
Aciers inox ferritiques et martensitiques
Fonte grise >180 HB
Fonte malléable

d	ap=0,75 - 1xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd		
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
4	0,020	575	7200	0,020	700	8800	0,025	955	9600
6	0,035	670	4800	0,030	700	5900	0,035	890	6400
8	0,040	575	3600	0,035	615	4400	0,040	765	4800
10	0,045	515	2900	0,040	560	3600	0,050	765	3900
12	0,050	480	2400	0,045	525	3000	0,055	700	3200
14	0,055	450	2100	0,050	500	2600	0,060	655	2800
16	0,060	430	1800	0,060	525	2200	0,070	670	2400
20	0,070	400	1500	0,070	490	1800	0,080	610	2000

• vitesse de coupe (m/min)

65 - 75

75 - 85

85 - 95



Aciers 1300-1600 N/mm²
Aciers de décolletage
Aciers pour travail à froid
Alliages de titane à résistance moyenne

d	ap=0,5 - 0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd		
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
4	0,015	310	5200	0,015	360	6000	0,020	540	6800
6	0,025	345	3500	0,025	400	4000	0,030	540	4600
8	0,030	310	2600	0,030	360	3000	0,035	475	3400
10	0,035	290	2100	0,035	335	2400	0,040	435	2800
12	0,040	275	1800	0,040	320	2000	0,045	405	2300
14	0,045	265	1500	0,045	310	1800	0,050	390	2000
16	0,050	260	1300	0,050	300	1500	0,060	405	1700
20	0,060	248	1100	0,060	290	1200	0,070	380	1400

- Conditions de coupe pour fraises revêtue
- Weldon sur demand
- Pour fraises non revetue diminuer la vitesse de coupe de 50-60%

Norme

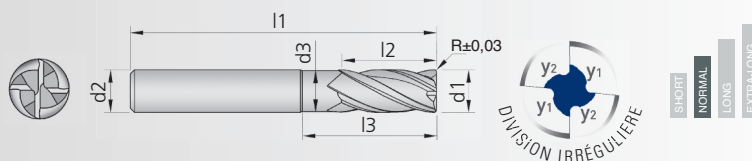
Standard Rime

Angle d'hélice

$\lambda_1 36^\circ - \lambda_2 38^\circ$

Revêtement

Supreme



Micro Grain

HPC



SUPREME

Revêtement



code	d1 mm h10	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €
HM18R/04.02	4	0,2	11	58	16	3,9	6	4	43,80	52,70
HM18R/04.05	4	0,5	11	58	16	3,9	6	4	43,80	52,70
HM18R/05.02	5	0,2	13	58	18	4,9	6	4	43,80	52,70
HM18R/05.05	5	0,5	13	58	18	4,9	6	4	43,80	52,70
HM18R/06.02	6	0,2	15	58	21	5,8	6	4	42,00	50,90
HM18R/06.05	6	0,5	15	58	21	5,8	6	4	42,00	50,90
HM18R/06.10	6	1	15	58	21	5,8	6	4	42,00	50,90
HM18R/08.05	8	0,5	19	64	27	7,7	8	4	61,50	72,40
HM18R/08.10	8	1	19	64	27	7,7	8	4	61,50	72,40
HM18R/10.05	10	0,5	22	72	32	9,6	10	4	82,00	95,20
HM18R/10.10	10	1	22	72	32	9,6	10	4	82,00	95,20
HM18R/12.05	12	0,5	25	83	37	11,5	12	4	105,00	122,00
HM18R/12.10	12	1	25	83	37	11,5	12	4	105,00	122,00
HM18R/12.15	12	1,5	25	83	37	11,5	12	4	105,00	122,00
HM18R/16.05	16	0,5	32	92	44	15,4	16	4	181,00	203,00
HM18R/16.10	16	1	32	92	44	15,4	16	4	181,00	203,00
HM18R/16.15	16	1,5	32	92	44	15,4	16	4	181,00	203,00
HM18R/20.05	20	0,5	36	104	52	19,2	20	4	269,00	297,00
HM18R/20.10	20	1	36	104	52	19,2	20	4	269,00	297,00
HM18R/20.15	20	1,5	36	104	52	19,2	20	4	269,00	297,00

Tolérance effectif sur le diamètre +0 -0,03

UMAX^{line}

Torique Série Long Z5

Ébauche et finition dans une seule pass

Idéal pour le fraisage conventionnel et trochoidal des aciers a résistance élevée jusqu'au 1600 N/mm², des fonte, aciers inoxydable, alliages a base titane



HM18RL EVO

FRAISES TORIQUES HAUTE PERFORMANCE

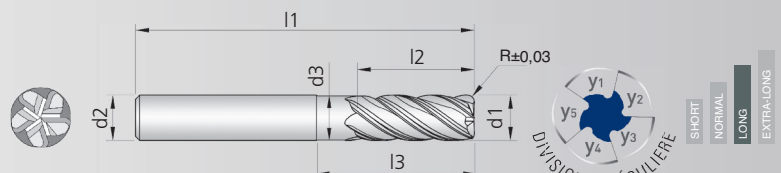
		FRAISAGE CONVENTIONAL				FRAISAGE TROCHOIDAL			
Nous conseillons l'utilisation avec mandrin Weldon ou à fort serrage									
vitesse de coupe (m/min)		130-160		130-160		200-280		180-260	
		ap=2xd ae=0,15xd		ap=3xd ae=0,05xd		ap=2-2,5xd ae=0,15-0,2xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd	
P1	d	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n
P2	6	0,03	7696	0,03	7696	0,07	12739	0,07	11677
P3	8	0,04	5772	0,04	5772	0,09	9554	0,09	8758
P4	10	0,05	4618	0,05	4618	0,12	7643	0,12	7006
K1	12	0,06	3848	0,06	3848	0,15	6369	0,15	5839
K2	16	0,07	2886	0,07	2886	0,18	4777	0,18	4379

vitesse de coupe (m/min)		90-120		90-120		150-200		130-180	
		ap=2xd ae=0,15xd		ap=3xd ae=0,05xd		ap=2-2,5xd ae=0,15-0,2xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd	
P4	d	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n
P5	6	0,025	5573	0,025	5573	0,07	9554	0,07	8227
P6	8	0,035	4180	0,035	4180	0,09	7166	0,09	6170
K3	10	0,04	3344	0,04	3344	0,12	5732	0,12	4936
K4	12	0,05	2787	0,05	2787	0,15	4777	0,15	4114
	16	0,06	2090	0,06	2090	0,18	3583	0,18	3085

vitesse de coupe (m/min)		60-80		60-80		120-180		100-160	
		ap=2xd ae=0,15xd		ap=3xd ae=0,05xd		ap=2-2,5xd ae=0,15-0,2xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd	
P6	d	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n
M1	6	0,02	3715	0,02	3715	0,06	7962	0,06	7166
M2	8	0,03	2787	0,03	2787	0,07	5971	0,07	5374
S3	10	0,035	2229	0,035	2229	0,08	4777	0,08	4299
	12	0,04	1858	0,04	1858	0,10	3981	0,10	3583
	16	0,05	1393	0,05	1393	0,13	2986	0,13	2687

vitesse de coupe (m/min)		40-60		40-60		50-90		40-80	
		ap=2xd ae=0,15xd		ap=3xd ae=0,05xd		ap=2-2,5xd ae=0,15-0,2xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd	
M3	d	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n
S1	6	0,015	2654	0,015	2654	0,04	3715	0,04	3185
S2	8	0,02	1990	0,02	1990	0,05	2787	0,05	2389
S4	10	0,025	1592	0,025	1592	0,06	2229	0,06	1911
	12	0,03	1327	0,03	1327	0,07	1858	0,07	1592
	16	0,04	995	0,04	995	0,10	1393	0,10	1194

- Conditions de coupe pour fraises revêtue
- Weldon sur demand
- Pour fraises non revetue diminuer la vitesse de coupe de 50-60%



code	d1 mm h10	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €
HM18RL/06.02	6	0,2	20	65	27	5,8	6	5	46,50	55,50
HM18RL/06.05	6	0,5	20	65	27	5,8	6	5	46,50	55,50
HM18RL/06.10	6	1	20	65	27	5,8	6	5	46,50	55,50
HM18RL/08.02	8	0,2	26	80	35	7,7	8	5	69,50	80,50
HM18RL/08.05	8	0,5	26	80	35	7,7	8	5	69,50	80,50
HM18RL/08.10	8	1	26	80	35	7,7	8	5	69,50	80,50
HM18RL/08.15	8	1,5	26	80	35	7,7	8	5	69,50	80,50
HM18RL/10.02	10	0,2	32	80	40	9,7	10	5	99,00	112,00
HM18RL/10.05	10	0,5	32	80	40	9,7	10	5	99,00	112,00
HM18RL/10.10	10	1	32	80	40	9,7	10	5	99,00	112,00
HM18RL/10.15	10	1,5	32	80	40	9,7	10	5	99,00	112,00
HM18RL/12.02	12	0,2	38	100	48	11,6	12	5	134,00	150,00
HM18RL/12.05	12	0,5	38	100	48	11,6	12	5	134,00	150,00
HM18RL/12.10	12	1	38	100	48	11,6	12	5	134,00	150,00
HM18RL/12.15	12	1,5	38	100	48	11,6	12	5	134,00	150,00
HM18RL/12.20	12	2	38	100	48	11,6	12	5	134,00	150,00
HM18RL/12.25	12	2,5	38	100	48	11,6	12	5	134,00	150,00
HM18RL/16.05	16	0,5	50	110	60	15,5	16	5	229,00	252,00
HM18RL/16.10	16	1	50	110	60	15,5	16	5	229,00	252,00
HM18RL/16.15	16	1,5	50	110	60	15,5	16	5	229,00	252,00
HM18RL/16.25	16	2,5	50	110	60	15,5	16	5	229,00	252,00

Tolérance effectif sur le diamètre +0 -0,03

Norme

Standard Rime

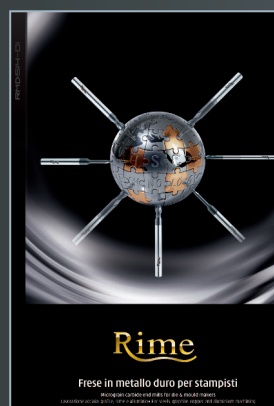
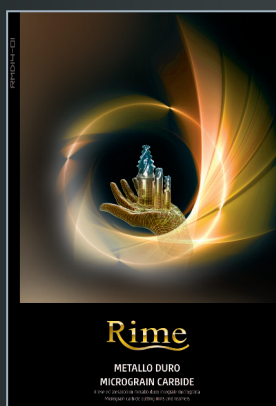
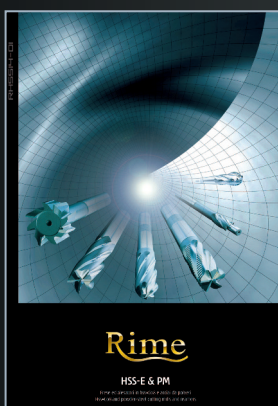


Angle d'hélice

λ42°

Revêtement

Supreme



Rime
OUTILS COUPANTS



via Ripe 35
25069 PREGNO di VILLA CARCINA (Bs) - Italy
tel. +39 - 0308981693 - fax +39 - 0308981471
www.rime.net - info@rime.net

Linked in

