DOGA®
Productive solutions

Nom	Page	Série	Matériau A	Al	F	AHT	AT	NF	PC	AT	Nb dents	Helice ° Helice °	Pas	Coupe Coupe	Relief	Revêtement	Coupe au centre
Z-Carb	32	Z1	★	★	★	☆	★			☆	4	35 / 38	≠	+	Curviligne	Ti-Namite-A	Oui
Z-Carb-AP	26	Z1P	★	★	★	☆	★			☆	4	35 / 38	≠	+	Curviligne	Ti-Namite-X	Oui
Z-Carb-HTA	36	ZH1	☆	☆	☆	★	☆			☆	4	38 / 41	≠	+	Curviligne	Ti-Namite-A	Oui
Z-Carb-MD	38	ZD1	★							★	4	42 / 45	≠	-	Curviligne	Ti-Namite-A	Oui
Z-Carb HPR	23	Z5	★	★	★	★	★			☆	5	37	≠	+	Curviligne	Ti-Namite-M Ti-Namite-A	Non
Series 33	54	33	★	★	★	☆	★			☆	3	32 / 48	≠	+ +	Curviligne	Ti-Namite-A	Oui
T-Carb®T-Carb®	46	51	★	★	☆	★	★			☆	6	41	≠	+	Curviligne	Ti-Namite-X	Oui
Series 7	57	7	★	★	★	★	★			☆	4	38	≠	+	Primaire / Secondaire	Ti-Namite-A	Oui
V-Carb	40	55	★	★	★	★	★			☆	5	45	≠	+ +	Primaire / Secondaire	Ti-Namite-A	Oui
Multi Carb	50	66	★	★	☆	☆	★			☆	7, 9, 11	35	=	+	Curviligne	Ti-Namite-A	Non
Turbo Carb	60	56B	★							★	2	30	=	+	Curviligne	Ti-Namite-A	Oui
Power-Carb	62	57								★	6	45	=	- - -	Curviligne	Ti-Namite-A	Oui
Ski-Carb	88	44						★	☆		2	45	=	+ + +	Listel aminci / Pri / Sec	Ti-Namite-B	Oui
S-Carb® 3 dents	73	43						★	☆		3	38	=	+	Listel aminci / Pri / Sec	Ti-Namite-B	Oui
S-Carb® Chipbreaker	81	43CB						★	☆		3	38	=	+	Listel aminci / Pri / Sec	Ti-Namite-B	Oui
S-Carb® 2 dents	84	47						★	☆		2	35	=	+ +	Listel aminci / Pri / Sec	Ti-Namite-B	Oui
S-Carb APR®	69	43APR						★			3	38	=	+	Listel aminci / Pri / Sec	Ti-Namite-B	Oui
S-Carb APF®	71	43APF						★			4	38 / 41	≠	+	Listel aminci / Pri / Sec	Ti-Namite-B	Oui
Hélice faible	64	27							★		4	10, 12	≠	+	Primaire / Secondaire	Di-Namite®	Oui
CCR *	215	20-CCR							★		5,8, 10, 12	15	=	+ +	Concave	Di-Namite ® Ti-Namite-B	Coupe incurvée
CCR *	218	31-CCR							★		5, 7, 10	15	=	+ +	Concave	Di-Namite ® Ti-Namite-B	Coupe incurvée
PCR *	213	29-PCR							★		8, 9, 12	15	=	0	Curviligne	Di-Namite ®	Coupe incurvée
Fraise à compression	220	25							★		4, 6, 8	30	=	+ +	Primaire / Secondaire	Di-Namite®	Oui
Fraise coupe montante	222	21						☆	★		2	35	=	+ + +	Primaire / Secondaire	optionnel	Oui
Fraise coupe descendante	222	22						☆	★		2	35	=	+ + +	Primaire / Secondaire	optionnell	Oui

	Finition					UGV				Contournage						Rainurage						Ramping			Plongée	
Ae %	2	2	5	5	5	5	5	10	10	25	50	25	50	25	50	100	100	100	100	100	100	1°1°	3°	6°6°	Ap 50%	Ap 100%
Ap %	100	200	100	200	300	100	200	100	200	100	100	150	150	200	200	25	50	75	100	150	200					
Z-Carb	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	☆		★	★	☆			
Z-Carb-AP	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	☆		
Z-Carb-HTA	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	☆		★	★	☆			
Z-Carb-MD	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★			★	★	☆			
Z-Carb HPR	☆	☆	☆	☆		★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★			
Series 33	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	
T-Carb®T-Carb®	☆	☆	☆	☆		★	★	★	★	☆		☆										★	☆				
Series 7	★	★	★	★	★																	★					
V-Carb	★	★	★	★		☆	☆			☆		☆				☆	☆					★	☆				
Multi Carb	★	★	★	★																		★					
Turbo Carb	★	★	★	★		★	★	☆		☆	☆					☆						★	☆				
Power-Carb	★	★	★	★		★	★	★		★	☆	☆				★	☆					★					
Ski-Carb	★	★	★	★		★	★	★	☆	★	★	★	★	☆		★	★	★	★	☆	☆	★	★	★	★	☆	
S-Carb® 3 dents	★	★	★	★		★	★	★	☆	★	★	★	★	☆		★	★	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	
S-Carb® Chipbreaker						★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	
S-Carb® 2 dents	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆		★	★	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	
S-Carb APR®						★	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	
S-Carb APF®	★	★	★	★	★	★	★	★	☆													★	★	☆			
Hélice faible	☆	☆	☆	☆	☆					★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆		
CCR *	☆	☆	☆	☆	☆					★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	☆	☆	★	★	☆			
CCR *	☆	☆	☆	☆	☆					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆			
PCR *	☆	☆	☆	☆	☆					★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	☆	☆	★	★	★	★	★	
Fraise à compression	★	★	★	★	★					☆	☆	☆	☆	☆	☆							★					
Fraise coupe montante	☆	☆	☆	☆	☆					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	
Fraise coupe descendante	☆	☆	☆	☆	☆					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	★	★	★	★	★	

Pictogramme

★ Utilisation principale

☆ Utilisation secondaire

Lubrifiant requis

Plongée non recommandée

Acier	
Acier inoxydable	Lubrifiant requis, Plongée non recommandée
Fonte	
Alliages hautes températures	Lubrifiant requis, Plongée non recommandée
Alliages de titane	Lubrifiant requis, Plongée non recommandée
Non ferreux	Lubrifiant requis
Plastiques, Composites	
Aciers trempés	Plongée non recommandée

Revêtements

Ti-Namite-A = AlTiN

Ti-Namite-X = AlTiN

Ti-Namite-M = AlTiSiN

Ti-Namite-B = TiB2

Di-Namite® = diamant polycrystallin

Régles de descente en Ramping

Prendre 100% de la vitesse d'avance de rainurage pour un angle de 1°

Prendre 50% de la vitesse d'avance de rainurage pour un angle de2°

Prendre 25% de la vitesse d'avance de rainurage pour un angle de 6°

Régles de descente en plongée

Prendre 50% de la vitesse d'avance en rainurage pour les non-ferreux

Prendre 20% de la vitesse d'avance en rainurage

Nota:

Varier la vitesse, l'avance et la profondeur de passe en fonction de la dureté matière.

La machine, l'attachement, la prise de pièce et le lubrifiant jouent sur l'avance et les profondeurs de passe.

*** Pour la descente en ramping et en plongée:**

Pas de ramping ou plongée sans coupe en bout

La coupe en bout est uniquement réservée à la plongée

KYOCERA
SGS Precision Tools

8, avenue Gutenberg - CS 50510
78317 Maurepas Cedex - France
Tél. : 01 30 66 41 64 • Fax : 01 30 66 41 49
outils_coupants@doga.fr

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/5/80 trouvent donc toute leur application).

Doc.**10559**.09/17