

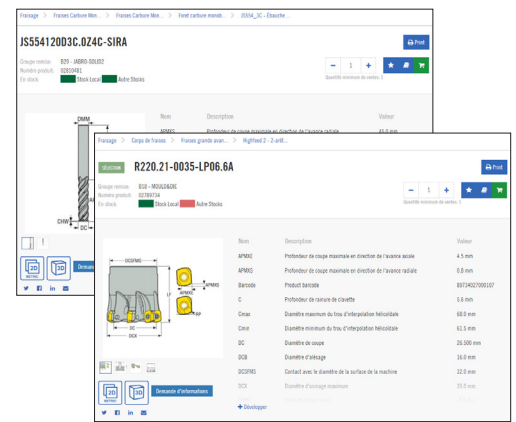
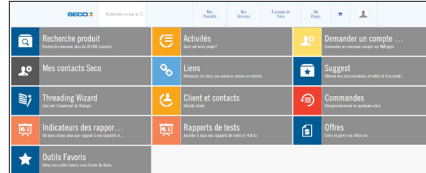


# MY PAGES : VOTRE ESPACE VERS LE TOUT SECO

## TOUTES LES INFORMATIONS AU BOUT DES DOIGTS

### MY PAGES : VOTRE PORTAIL DIGITAL VERS LE TOUT SECO

Afin de vous accompagner dans vos besoins quotidiens, Seco a développé My Pages, une solution complète pour trouver les informations clés dont vous avez besoin.



### LES INFORMATIONS ESSENTIELLES

Afin de réaliser la conception et la programmation des pièces, il est nécessaire d'obtenir les caractéristiques dimensionnelles détaillées de chaque produit. Pour cela, retrouvez la fiche technique de chaque produit.

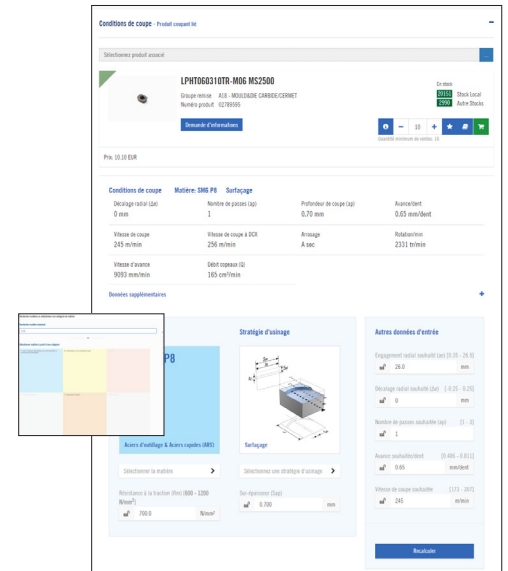
De plus, pour intégrer l'outil dans votre logiciel de FAO, téléchargez :

- le plan 2D (.dxf)
- le plan 3D (.stp)

### DES CONDITIONS DE COUPE PERSONNALISÉES

Pour obtenir les meilleurs paramètres de coupe, Seco vous accompagne et vous permet de sélectionner votre matière, et vos contraintes liées à l'application (avance, vitesse, état de surface, etc.).

Choisissez votre stratégie d'usinage et personnalisez vos conditions de coupe selon vos données d'entrée pour obtenir des paramètres optimisés.

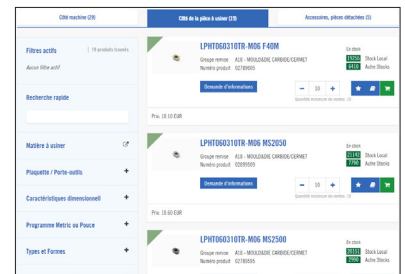


### TROUVEZ LES PRODUITS ET ACCESSOIRES ASSOCIÉS

My Pages vous trouve également les produits associés (attachements, plaquettes, visserie, tournevis, assises, etc). Vous pouvez également affiner votre recherche de produits associés grâce aux filtres.

### SUGGEST

Pour encore plus d'informations, consultez notre logiciel de préconisation d'assemblage : Suggest !



Demandez votre compte sur : [www.secotools.com](http://www.secotools.com)



## USINAGE DYNAMIQUE FRAISAGE CARBURE MONOBLOC JS564 / JS565

# BOOSTEZ VOS DÉBITS COPEAUX AVEC L'USINAGE DYNAMIQUE

### QU'EST CE QUE L'USINAGE DYNAMIQUE ?

C'est une méthode d'ébauche permettant d'atteindre un débit copeaux plus élevé, avec une productivité accrue et une augmentation des durées de vie. Elle associe un arc en prise constant, un engagement radial faible ( $\leq 15\%D_c$ ) avec une hauteur de coupe ( $a_p$ ) importante ( $2-3 \times D_c$ ). Cela diminue les échanges thermiques entre la matière et l'outil avec un effort de coupe faible et constant. De ce fait nous pouvons augmenter les vitesses de coupe et avance linéaire pour avoir un débit copeaux conséquent.

### LES PRINCIPAUX AVANTAGES :

- Idéal pour les stratégies d'ébauche avancées
- Géométries de dents frontales positives permettant les opérations d'interpolation hélicoïdale
- Brise copeaux optimisés pour une meilleure évacuation copeaux
- Corps conique pour allier rigidité et évacuation copeaux

### LA GAMME DE FRAISES SECO JABRO POUR USINAGE DYNAMIQUE:

#### JS564 / JS565 :

Gamme de fraises à 4 dents (JS564) et 5 dents (JS565)  
Diamètres d'attache de fraises de 6 à 20mm  
Diamètres de coupe de 3 à 20mm  
 $a_p$  max :  $2,5 \times D_c$  en longueur standard et jusqu'à  $4 \times D_c$  en version longue

#### JS754 / JS755 : SPÉCIFIQUE MATÉRIAUX DIFFICILES (ISO S)

Gamme de fraises à 4 dents (JS754) et 5 dents (JS755)  
Diamètres d'attache de fraises de 6 à 25mm  
Diamètres de coupe de 3 à 25mm (JS754) et de 6 à 25mm (JS755)  
 $a_p$  max :  $2 \times D_c$  en longueur standard et jusqu'à  $4 \times D_c$  en version longue



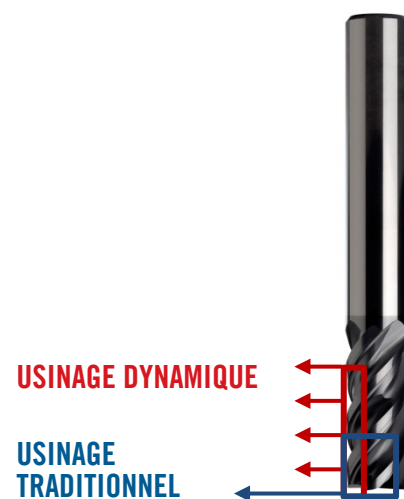
SÉRIE JS564/JS565



SÉRIE JS754/JS755

### DES PROBLÈMES POUR LA PROGRAMMATION EN USINAGE DYNAMIQUE ?

Seco vous apporte son expertise. Contactez votre interlocuteur Seco habituel pour en savoir plus.



**SECO**