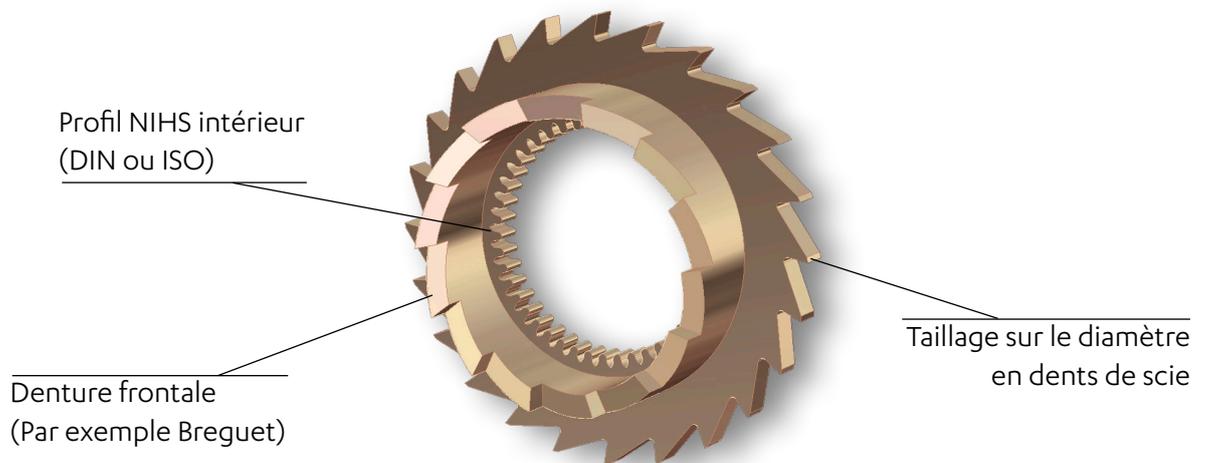


Fraise-mère pour taillage asymétrique Fraise pour taillage frontal - Poinçons de forme

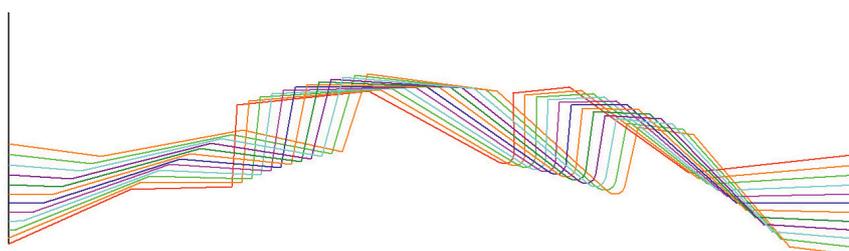
Prenons comme exemple une pièce de mouvement horloger. Il pourrait également s'agir d'une pièce microtechnique. Les difficultés de cette pièce sont les différents taillages de dentures : sur le diamètre, sur la partie frontale et un taillage intérieur.

Pièce à usiner :



Usinage sur le diamètre avec une fraise-mère pour taillage asymétrique (fraise index)

L'usinage avec ce type de fraise-mère permet de tailler par génération des profils asymétriques. La rotation de la fraise doit être synchronisée avec la rotation de la pièce à usiner. Ces fraises sont aussi utilisées pour tailler des roues à rochet.



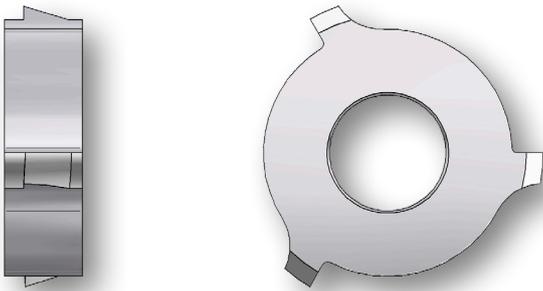
Le profil sur la fraise tourne en même temps que la pièce

Chaque dent a un profil différent !

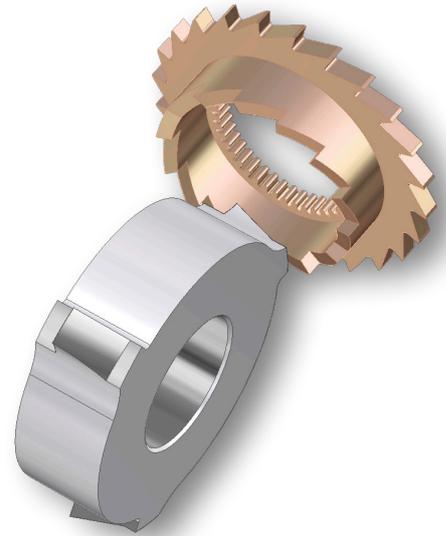


Taillage frontal

Pour le taillage des dents sur la face avant, il est possible de tailler par génération avec une fraise de taillage frontal. Ici aussi, les rotations de la pièce et de l'outil doivent être synchronisées.

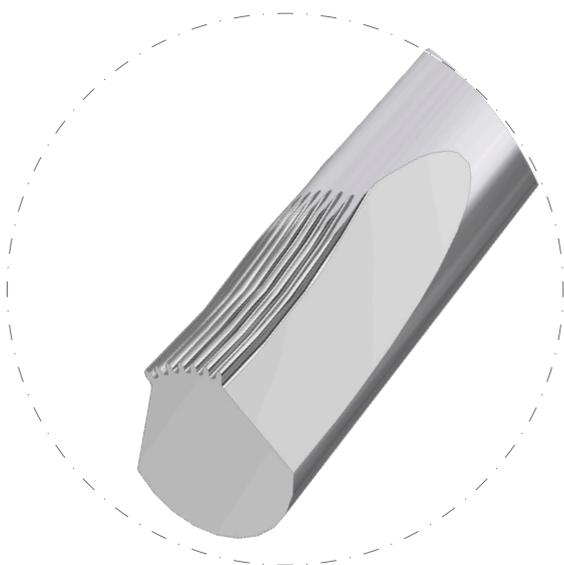


Le profil sur la fraise tourne en même temps que la pièce



Usinage de profil NIHS intérieur avec un poinçon de forme

Louis Bélet SA fabrique également des poinçons de forme qui peuvent être réalisés avec les mêmes tolérances que tous les autres outils profilés.



Le poinçon peut avoir une forme complète ou partielle

