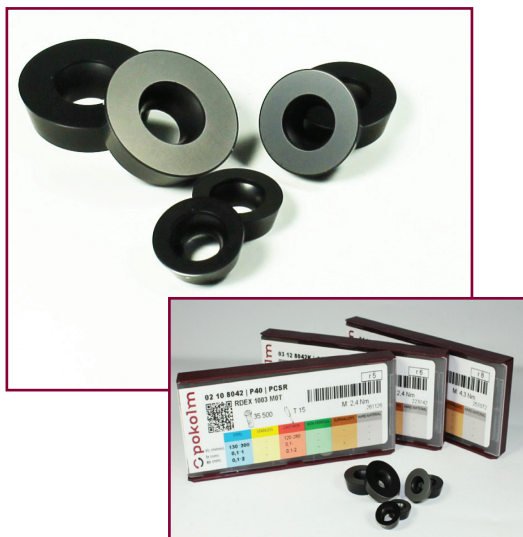


NOUVELLES PLAQUETTES RONDES POUR L'USINAGE D'ACIERS



- ⊕ nouvelle génération de carbure avec revêtement PCSR
- ⊕ matière première plus tenace pour une plus grande sécurité dans le processus
- ⊕ revêtement plus épais pour des durées de vie plus longues grâce au volume d'usure plus important et une résistance mécanique augmentée
- ⊕ le traitement postérieur optimisé pour une surface de couche plus lisse réduit le frottement et la formation de chaleur
- ⊕ économie de coûts pour le client
- ⊕ nouvel emballage avec indications de valeurs de coupe, couples de serrage et accessoires

Plaquettes rondes	N° de commande	Désignation DIN	Qualité	Revêtement	d	s	r	M
	02 10 8042	RDEX 1003 M0T	P 40	PCSR	10	3,18	5	M 3,5
	03 12 8042K	RDEX 12T3 M0T	P 40	PCSR	12	3,97	6	M 3,5
	04 16 8042	RDEX 1604 M0T	P 40	PCSR	16	4,76	8	M 4,5

Matière à usiner 1.2738

Schneidmittel:	Plaquette ronde 04 16 842	Nouvelle plaquette ronde 04 16 8042
Outil	80 300/7	80 300/7
Attachement	50 27 710	50 27 710
Refroidissement	Air	Air
Plaquette de coupe	04 16 842	04 16 8042
Carbure / Revêtement	PVSR	PCSR
v_c [m/min]	163	163
v_f [mm/min]	2000	2000
$n(s)$ [min ⁻¹]	650	650
d_c [mm]	80	80
f_z [mm]	0,51	0,51
a_p [mm]	2,0	2,0
a_e [mm]	64	64
Durée de vie [min]	65	100
Taux d'enlèvement de copeaux [cm ³ /min]	256	256
Volume de coupe [cm ³]	16.640	25.600 (+54%)

Images d'usure en comparaison



04 16 842 après 65 min

04 16 8042 après 100 min

Le résultat ne pourrait pas être plus parlant: avec des paramètres absolument identiques, les durées de vie des plaquettes ainsi que le taux d'enlèvement de copeaux augmentent de 54 %. Un avantage très clair des coûts et donc de la compétitivité pour l'utilisateur.

INFORMATIONS TECHNIQUES

Vitesse de coupe (V_c en m/min) | Données d'utilisation (f_z en mm/dent | a_p en mm)

Rayon (r mm)	Dia-mètre (d mm)	Matériau		Usinage*	V_c (m/min)		f_z (mm/dent)		a_p (mm)	
		Groupe principal	Sous-groupe		min	max	min	max	min	max
5	10	Acier	Acier non allié / Acier de construction	ébauche	150	250	0,6	1	0,85	1,5
				finition	180	300	0,2	0,6	0,2	0,85
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	ébauche	130	220	0,45	0,9	0,85	1,35
				finition	150	250	0,2	0,45	0,2	0,8
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	ébauche	140	180	0,3	0,8	0,85	1,2
				finition	150	220	0,2	0,45	0,2	0,75
		Fonte	Fonte Grise	ébauche	160	220	0,5	0,8	0,7	1,2
				semi-finition	190	250	0,3	0,6	0,4	0,9
				finition	200	280	0,15	0,4	0,1	0,6
			Fonte à graphite sphéroïdal	ébauche	140	200	0,4	0,7	0,5	1
				semi-finition	170	230	0,2	0,5	0,2	0,7
				finition	200	260	0,1	0,3	0,1	0,4
			Fonte traité	ébauche	120	180	0,3	0,6	0,3	0,8
				semi-finition	150	200	0,1	0,4	0,1	0,5
finition	180			220	0,1	0,2	0,1	0,2		
6	12	Acier	Acier non allié / Acier de construction	ébauche	150	250	0,6	1	1,1	2
				finition	180	300	0,2	0,6	0,2	1,1
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	ébauche	130	220	0,5	0,9	1	1,8
				finition	150	250	0,2	0,5	0,2	0,9
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	ébauche	140	180	0,5	0,8	0,9	1,6
				finition	150	220	0,2	0,5	0,2	0,8
		Fonte	Fonte Grise	ébauche	160	220	0,5	1	0,8	1,5
				semi-finition	190	250	0,2	0,6	0,6	1,2
				finition	200	280	0,15	0,25	0,2	0,7
			Fonte à graphite sphéroïdal	ébauche	140	200	0,45	0,9	0,8	1,2
				semi-finition	170	230	0,15	0,5	0,4	0,9
				finition	200	260	0,15	0,25	0,2	0,5
			Fonte traité	ébauche	120	180	0,4	0,75	0,8	0,9
				semi-finition	150	200	0,15	0,45	0,4	0,6
finition	180			220	0,15	0,25	0,2	0,4		
8	16	Acier	Acier non allié / Acier de construction	ébauche	150	250	0,65	1	1,5	3
				finition	180	300	0,25	0,65	0,25	1,6
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	ébauche	130	220	0,55	0,9	1,3	2,7
				finition	150	250	0,25	0,55	0,25	1,4
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	ébauche	140	180	0,5	0,8	1,1	2,4
				finition	150	220	0,25	0,5	0,25	1,2
		Fonte	Fonte Grise	ébauche	160	220	0,6	1	1,5	3
				semi-finition	190	250	0,3	0,7	0,7	1,6
				finition	200	280	0,25	0,4	0,25	0,8
			Fonte à graphite sphéroïdal	ébauche	140	200	0,55	0,9	1,3	2,7
				semi-finition	170	230	0,3	0,65	0,6	1,4
				finition	200	260	0,25	0,4	0,25	0,7
			Fonte traité	ébauche	120	180	0,5	0,8	1,1	2,4
				semi-finition	150	200	0,25	0,6	0,5	1,2
finition	180			220	0,25	0,35	0,25	0,6		

* Application principale Application alternative



Pokolm Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5
33428 Harsewinkel
Allemagne

Téléphone: +49 5247 9361-0
Téléfax: +49 5247 9361-99

info@pokolm.com
www.pokolm.com

