

NOUVELLES PLAQUETTES RONDES AVEC GÉOMÉTRIE OPTIMISÉE POUR L'USINAGE RSH (ACIERS RÉFRACTAIRES, RÉSISTANTS À L'OXYDATION ET AUX ACIDES) MAINTENANT AUSSI EN Ø 7 MM ET Ø 16 MM



- ⊕ Plaquettes pour l'usinage RSH maintenant aussi en 7, 10, 12, 16 mm
- ⊕ nouvelle version d'arêtes de coupe et goujure optimisée pour un maximum de stabilité et un effort de coupe plus faible
- ⊕ dans outils avec angle de coupe axial 0° pour l'usinage de matières martensitiques, p. ex. 1.2316
- ⊕ dans outils avec angle de coupe axial 7° pour l'usinage d'aciers austénitiques, p. ex. 1.4571, ainsi que pour alliages très réfractaires et alliages au titane
- ⊕ Usinage de matières inoxydables de préférence à sec avec des vitesses de coupe élevées, usinage avec arrosage à maxi. 140m/min.
- ⊕ L'usinage d'alliages au titane ou alliages hautement réfractaires nécessite une émulsion comme type de refroidissement.

Plaquettes rondes	N° de commande	Désignation DIN	Qualité	Revêtement	d	s	r	M
	02 07 896	RDMT 0702 MOEN	M 40	PVST	7	2,38	3,5	M 3,5
	02 10 896	RDMT 1003 MOEN	M 40	PVST	10	3,18	5	M 3,5
	03 12 896K	RDMT 12T3 MOEN	M 40	PVST	12	3,97	6	M 3,5
	04 16 896	RDMT 1604 MOEN	M 40	PVST	16	4,76	8	M 4,5

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)	Matière		Usinage*	V_c (m/min)		f_z (mm/dent)		a_p (mm)	
		Groupe principal	Sous-groupe		min	max	min	max	min	max
3,5	7	Acier	Acier non allié / Acier de construction	ébauche	100	200	0,35	0,5	0,3	0,75
				semi-finition	100	200	0,2	0,35	0,2	0,4
				finition	150	250	0,1	0,25	0,1	0,25
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	ébauche	100	180	0,35	0,5	0,3	0,75
				semi-finition	100	200	0,2	0,35	0,2	0,4
				finition	130	220	0,1	0,25	0,1	0,25
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	ébauche	80	160	0,35	0,5	0,2	0,75
				semi-finition	100	180	0,2	0,35	0,15	0,3
				finition	110	200	0,1	0,25	0,1	0,2
		Acier inoxydable	Toutes sortes	ébauche	80	180	0,3	0,5	0,2	0,75
				semi-finition	100	210	0,15	0,35	0,15	0,4
				finition	120	250	0,05	0,2	0,05	0,2
		Alliages hautement réfractaires	Alliages réfractaires et hautement réfractaires	ébauche	30	80	0,1	0,3	0,2	0,75
				semi-finition	40	70	0,1	0,22	0,15	0,4
				finition	60	120	0,05	0,15	0,05	0,15
Alliages au titane	ébauche		40	90	0,15	0,4	0,2	0,75		
	semi-finition		50	90	0,1	0,25	0,15	0,4		
	finition		60	120	0,05	0,15	0,05	0,15		

* Application principale Application alternative

INFORMATIONS TECHNIQUE

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)	Matière		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	<i>ébauche</i>	100	200	0,3	0,75	0,4	1
				<i>semi-finition</i>	100	200	0,2	0,4	0,3	0,5
				<i> finition</i>	150	250	0,1	0,25	0,1	0,4
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	<i>ébauche</i>	100	180	0,35	0,75	0,4	1
				<i>semi-finition</i>	100	200	0,2	0,4	0,3	0,5
				<i> finition</i>	130	220	0,1	0,25	0,1	0,4
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	<i>ébauche</i>	80	160	0,3	0,6	0,4	1
				<i>semi-finition</i>	100	180	0,2	0,35	0,25	0,5
				<i> finition</i>	110	200	0,1	0,25	0,1	0,35
		Acier inoxydable	Toutes sortes	<i>ébauche</i>	80	180	0,3	0,6	0,4	2
				<i>semi-finition</i>	100	210	0,15	0,4	0,2	1
				<i> finition</i>	120	250	0,05	0,25	0,2	0,5
		Alliages hautement réfractaires	Alliages réfractaires et hautement réfractaires	<i>ébauche</i>	30	80	0,15	0,4	0,5	2
				<i>semi-finition</i>	40	70	0,1	0,3	0,3	0,9
				<i> finition</i>	60	120	0,05	0,2	0,1	0,2
Alliages au titane	<i>ébauche</i>		40	90	0,15	0,4	0,5	2		
	<i>semi-finition</i>		50	90	0,1	0,3	0,3	1,2		
	<i> finition</i>		60	120	0,05	0,2	0,1	0,5		
6	12	Acier	Acier non allié / Acier de construction	<i>ébauche</i>	100	200	0,4	0,8	0,75	2
				<i>semi-finition</i>	100	200	0,2	0,45	0,5	1,2
				<i> finition</i>	150	250	0,1	0,25	0,1	0,6
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	<i>ébauche</i>	100	180	0,4	0,8	0,75	2
				<i>semi-finition</i>	100	200	0,2	0,45	0,5	1,2
				<i> finition</i>	130	220	0,1	0,25	0,1	0,6
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	<i>ébauche</i>	80	160	0,35	0,65	0,6	2
				<i>semi-finition</i>	100	180	0,2	0,4	0,4	1
				<i> finition</i>	110	200	0,1	0,25	0,1	0,5
		Acier inoxydable	Toutes sortes	<i>ébauche</i>	80	180	0,2	0,7	0,6	2,5
				<i>semi-finition</i>	100	210	0,15	0,4	0,3	1,5
				<i> finition</i>	120	250	0,08	0,3	0,1	0,5
		Alliages hautement réfractaires	Alliages réfractaires et hautement réfractaires	<i>ébauche</i>	30	80	0,15	0,4	0,5	2,2
				<i>semi-finition</i>	40	70	0,1	0,3	0,3	1,3
				<i> finition</i>	60	120	0,08	0,2	0,1	0,35
Alliages au titane	<i>ébauche</i>		40	90	0,2	0,5	0,5	2,2		
	<i>semi-finition</i>		50	90	0,15	0,4	0,3	1,3		
	<i> finition</i>		60	120	0,08	0,25	0,1	0,6		
8	16	Acier	Acier non allié / Acier de construction	<i>ébauche</i>	100	200	0,3	1,2	0,8	3,0
				<i>semi-finition</i>	100	200	0,2	0,8	0,8	2,5
				<i> finition</i>	150	250	0,08	0,3	0,1	1,0
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	<i>ébauche</i>	100	180	0,3	1,0	0,8	3,0
				<i>semi-finition</i>	100	200	0,2	0,6	0,5	2,5
				<i> finition</i>	130	220	0,08	0,3	0,1	1,0
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	<i>ébauche</i>	80	160	0,3	0,8	0,7	3,0
				<i>semi-finition</i>	100	180	0,2	0,5	0,4	2,5
				<i> finition</i>	110	200	0,08	0,3	0,1	1,0
		Acier inoxydable	Toutes sortes	<i>ébauche</i>	80	180	0,2	0,7	0,8	3,0
				<i>semi-finition</i>	100	210	0,15	0,4	0,5	2,2
				<i> finition</i>	120	250	0,08	0,3	0,1	1,0
		Alliages hautement réfractaires	Alliages réfractaires et hautement réfractaires	<i>ébauche</i>	30	80	0,15	0,4	0,7	2,0
				<i>semi-finition</i>	40	70	0,1	0,3	0,4	1,5
				<i> finition</i>	60	120	0,08	0,2	0,1	0,5
Alliages au titane	<i>ébauche</i>		40	90	0,2	0,5	0,7	2,0		
	<i>semi-finition</i>		50	90	0,15	0,4	0,4	1,5		
	<i> finition</i>		60	120	0,08	0,25	0,1	0,7		

* 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



pokolm
PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.



FL-306-FR 022016