

NOUVELLES PLAQUETTES HAUTE PERFORMANCE SPINWORX® POUR L'USINAGE RSH (ACIERS RÉFRACTAIRES, RÉSISTANTS À L'OXYDATION ET AUX ACIDES) POUR SYSTÈME TAILLE DR12

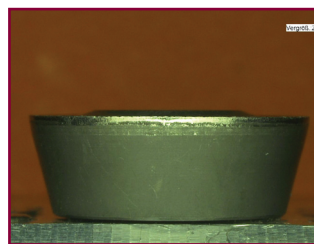


- ➔ Plaquettes SPINWORX® pour l'usinage RSH, rayon 6 mm
- ➔ arête de coupe et goujure optimisées pour un maximum de stabilité et un effort de coupe plus faible
- ➔ deux versions d'angle de dépouille en: 11° (DR12-8B3) ou 15° (DR12-8B7, à préférer pour des alliages au titane)
- ➔ la qualité M35 extrêmement tenace et résistante à l'usure garantit une stabilité très élevée des arêtes de coupe
- ➔ le revêtement CVD d'une épaisseur de 7 µm confère une haute résistance aux températures et à l'usure
- ➔ usinage de matières résistantes à l'oxydation de préférence avec micro-arrosage minimal ou à sec avec des vitesses de coupe élevées, usinage humide avec maxi. 140m/min
- ➔ l'usinage d'alliages au titane ou d'alliages très réfractaires nécessite une émulsion comme produit de refroidissement
- ➔ à partir de Septembre 2016 également pour les systèmes DR07, DR10 et DR16

Plaquettes rondes	N° de commande							
	Désignation DIN	Qualité	Revêtement	d	s	r	M	
	DR12-8B3	RORM 1245 MOEN	M35	CVD	12	4,5	6	
	DR12-8B7	RDRM 1245 MOEN	M35	CVD	12	4,5	6	

Matière à usiner Inconel 718

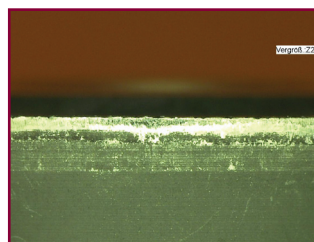
Plaquettes:	Plaquette d'un autre fabricant	SPINWORX® DR12-8B3
Outil	Fraise grande avance	DR12-052-A22-06
Attachement	HSK 63	HSK 63
Refroidissement	Emulsion	Emulsion
Plaquette de coupe	Autre fabricant 4 arêtes de coupe	DR12-8B3
Carbure / Revêtement	pas d'indication	CVD
v_c [m/min]	30	44
v_f [mm/min]	300	243
$n(s)$ [min ⁻¹]	150	269
d_c [mm]	63	52
f_z [mm]	0,4	0,15
a_p [mm]	0,5	1,5
a_e [mm]	40 66%	32 62%
Durée de vie [min]	60 par arête de coupe	180 - 300
Taux d'enlèvement de copeaux [cm³/min]	6	12



DR12-8B3 après 195 minutes



Usinage d'Inconel avec la nouvelle plaquette SPINWORX® DR12-8B3



Limite d'usure pas encore atteinte



durées de vie jusqu'à 5 heures possibles

Gagnant incontestable lors de l'usinage de la pièce pour l'aéro en Inconel 718: la durée totale d'ébauchage avec la plaquette DR12-8B3 du système SPINWORX® n'est que de 37 heures par rapport à 74 heures avec un outil standard. De plus, l'utilisation de SPINWORX® nécessite seulement 7 arrêts machine pour le changement de plaquettes, les outils standard en nécessitent 74. Dans des conditions optimales la nouvelle plaquette de coupe DR12-8B3 peut tenir jusqu'à 5 heures!

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
6	12	Acier	Acier non allié / Acier de construction	ébauche	100	200	0,4	0,8	0,75	2
				semi-finition	100	200	0,2	0,45	0,5	1,2
			Aciers à outils normaux / Acier moulé	ébauche	100	180	0,4	0,8	0,75	2
				semi-finition	100	200	0,2	0,45	0,5	1,2
			Aciers à outils difficiles à usiner / acier moulé	ébauche	80	160	0,35	0,65	0,6	2
				semi-finition	100	180	0,2	0,4	0,4	1
		Acier inoxydable	Toutes sortes	ébauche	80	180	0,2	0,7	0,6	2,5
				semi-finition	100	210	0,15	0,4	0,3	1,5
		Alliages hautement réfractaires	Alliages réfractaires et hautement réfractaires	ébauche	30	80	0,15	0,4	0,5	2,2
				semi-finition	40	70	0,1	0,3	0,3	1,3
			Alliages au titane	ébauche	40	90	0,2	0,5	0,5	2,2
				semi-finition	50	90	0,15	0,4	0,3	1,3

* Application principale Application alternative

