

PLAQUETTES DE COUPE « M35 PCTC » EN NOUVEAU CARBURE AVEC UN NOUVEAU REVÊTEMENT – SPÉCIALES POUR LE TITANE ET LES ALLIAGES HAUTEMENT RESISTANTS À LA CHALEUR



Plaquettes rondes



Plaquettes pour fraises à dresser et à rainurer
SLOTWORX® Taille M

Plaquettes pour fraises grande avance
SLOTWORX® Taille M

Nouvel emballage avec les indications les plus importantes et les données de coupe

Comparatif des matières de coupe

The graph plots 'Résistance à l'usure' (Wear resistance) on the y-axis and 'Tenacité' (Toughness) on the x-axis. Three materials are compared: M35 PCTC (top right), P 25 PVGO (middle left), and M40 PVST (bottom right).

- ⊕ La forte résistance à la température du nouveau carbure de qualité « M35 » permet d'obtenir des tranchants aiguisés pendant un temps exceptionnellement long et aussi à des températures élevées
- ⊕ Le revêtement CVD « PCTC » également nouvellement conçu garantit une extrême résistance à l'usure grâce à sa structure innovante et sa solidité
- ⊕ Avec leur surface de revêtement extrêmement lisse, les plaquettes sont aussi parfaitement adaptées à l'usinage à sec
- ⊕ La combinaison de carbure et de revêtement permet d'atteindre de grandes vitesses de coupe et des avances rapides
- ⊕ La somme de ses propriétés qualifie les nouvelles plaquettes pour l'usinage du titane et des alliages hautement résistants à la chaleur
- ⊕ Actuellement disponibles :
 - plaquettes rondes r 3,5, 5, 6 et 8 mm
 - plaquettes d'avance rapide rp 1,4 mm pour **SLOTWORX®** taille M
 - plaquettes de fraise d'angle r 0,8 mm pour **SLOTWORX®** taille M
- ⊕ Comparatif des matières de coupe :

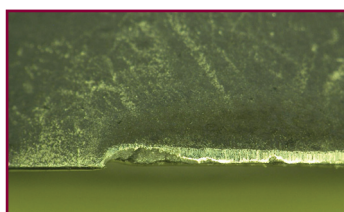
Qualité	Revêtement	Usinage
M 40	PVST	Usinage à sec avec de grandes vitesses de coupe
P 25	PVGO	Usinage humide jusqu'à 120 m/min, à sec à plus de 150 m/min
M 35	PCTC	Usinage humide et à sec à grandes vitesses de coupe et avances rapides

Exemple d' usinage: INCONEL 718

Outil	42 200
Attachement	50 16 710
Longueur du porte à faux [mm]	83
Refroidissement	Emulsion
Plaquette	03 12 896K / 03 12 8099K
Carbure / Revêtement	PVST / PCTC
V_c [m/min]	44
V_f [mm/min]	200
n (S) [min^{-1}]	333
d_c [mm]	42
f_z [mm]	0,15
a_p [mm]	1,5
a_e [mm]	28
Temps d' utilisation [min]	40 / 50 (+ 25% !)
Longueur d' utilisation [m]	8 / 10
Taux d' enlèvement de copeaux [cm^3/min]	8,4

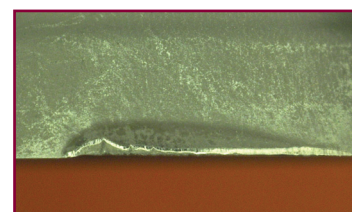
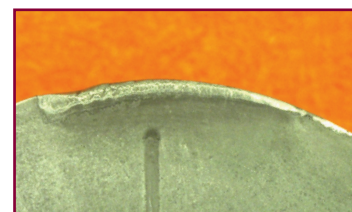
Comparatif des formes d' usure des matières de coupe

03 12 896K



40 minutes

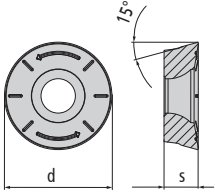
03 12 8099K



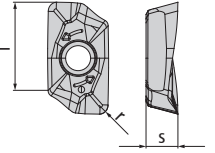
Usure identique – 50 minutes (+25% !)

VUE GÉNÉRALE DES MATIÈRES DE COUPE

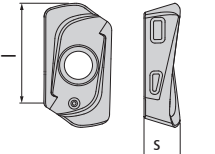
Plaquettes rondes

Plaquettes amovibles								
	Référence	Désignation DIN	Qualité	Revêtement	d	s	r	M
	02 07 8099	RDMT 0702 MOEN	M 35	PCTC	7	2,38	3,5	M 2,5
	02 10 8099	RDMT 1003 MOEN	M 35	PCTC	10	3,18	5	M3,5
	03 12 8099K	RDMT 12T3 MOEN	M 35	PCTC	12	3,97	6	M3,5
	04 16 8099	RDMT 1604 MOEN	M 35	PCTC	16	4,76	8	M4,5

Plaquettes pour fraises à dresser et à rainurer **SLOTWORX®** Taille M

Plaquettes amovibles								
	N° de commande	Désignation DIN	Qualité	Revêtement	l	s	r	M
	04 67 8099 R08	XDMT 10T308 ER	M35	PCTC	10	3,58	0,8	M 2,5

Plaquettes pour fraises grande avance **SLOTWORX®** Taille M

Plaquettes amovibles								
	N° de commande	Désignation DIN	Qualité	Revêtement	l	s	r	M
	04 67 8099 HF	XDMT 10T3 ER	M35	PCTC	10	3,58	1,4	M 2,5

