

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

