

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



Plaquettes rondes



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

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

Comparatif des matières de coupe

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

Résistance à l'usure

Tenacité

M35 PCTC

P 25 PVGO

M40 PVST

- ⊕ 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 :

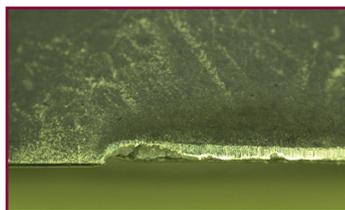
Qualité	Revêtement	Usinage
M 40	PVST	Usinage à sec avec de grandes vitesses de coupe
P 25	PVGO	Usinage humide jusqu'à 120 m/min, à sec à plus de 150 m/min
M 35	PCTC	Usinage humide et à sec à grandes vitesses de coupe et avances rapides

## 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) [ $\text{min}^{-1}$ ]	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 [ $\text{cm}^3/\text{min}$ ]	8,4

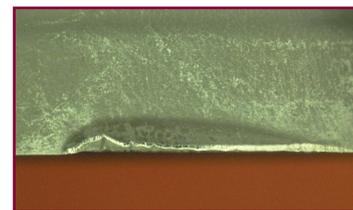
## Comparatif des formes d'usure des matières de coupe

03 12 896K



40 minutes

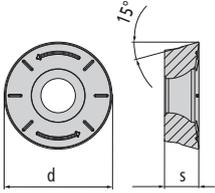
03 12 8099K



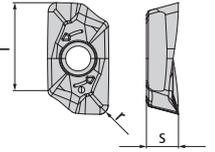
Usure identique – 50 minutes (+25% !)

# VUE GÉNÉRALE DES MATIÈRES DE COUPE

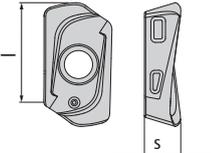
## Plaquettes rondes

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

