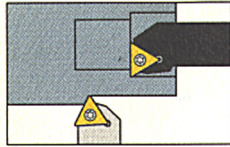


DRS 4-6 FINITION DES ACIERS

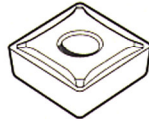
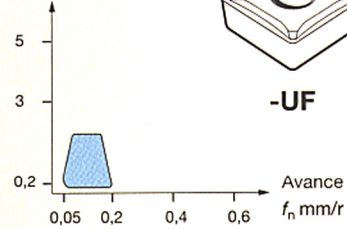


FINITION DE L'ACIER

ISO/ANSI
P

T-MAX U

Profondeur de coupe
 a_p mm



-UF

Géométrie -UF

Géométrie positive, arête vive, engendrant une coupe douce et de faibles forces de coupe.

Choix de base pour finition avec faibles avances.

Pour des tolérances serrées et de bons états de surfaces.

Champ d'application : CCMT 09 T3 04-UF

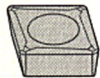
$a_p = 0,2 - 2,0$ mm

$f_n = 0,05 - 0,2$ mm/r

Pour une productivité accrue

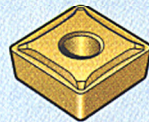
Etats de surface exceptionnels

Excellente stabilité dimensionnelle



-UF / CT525

CHOIX DE BASE

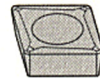


-UF / GC4015

Bonne résistance à l'usure
Bonne sécurité d'arête

Pour une sécurité accrue

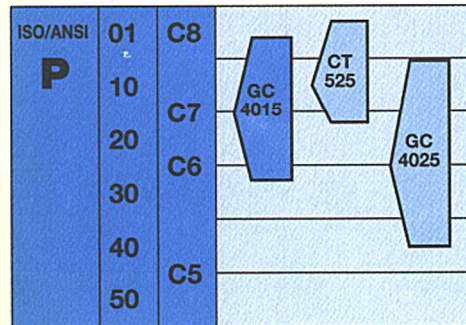
Ténacité plus élevée
Bonne sécurité d'arête



-UF / GC4025

Nuances de plaquettes

Résistance à l'usure



Ténacité

Acier faiblement allié, recuit,
HB 180

Nuance/conditions de coupe CMC 02.1	v_c m/min	Avance f_n mm/tr		
		0,05	0,1	0,2
CT525	v_c m/min	420	355	280
GC4015	v_c m/min	405	380	330
GC4025	v_c m/min	340	335	295

FINITION DES ACIERS

Plaquettes positives T-MAX U

ISO/ANSI
P

RÉFÉRENCE DE COMMANDE

Porte-plaquettes, pages 58-60

Non réversibles

Productivité
CT525

Polyvalence
GC4015

Sécurité
GC4025

CONDITIONS DE COUPE COROKEY, CMC 02.1

Valeur de départ (Mini/maxi)

a_p mm f_n mm/tr v_c m/min

	CCMT 09 T3 04-UF	☆	★	☆	0,5 (0,2 - 2,0)	0,10 (0,05 - 0,20)	380 (405 - 330)
	12 04 04-UF	☆	★	☆	0,5 (0,2 - 2,0)	0,10 (0,05 - 0,20)	380 (405 - 330)
	DCMT 11 T3 04-UF	☆	★	☆	0,5 (0,2 - 2,0)	0,10 (0,05 - 0,20)	380 (405 - 330)
	TCMT 11 02 04-UF	☆	★	☆	0,5 (0,2 - 2,0)	0,10 (0,05 - 0,20)	380 (405 - 330)
	16 T3 04-UF	☆	★	☆	0,5 (0,2 - 2,0)	0,10 (0,05 - 0,20)	380 (405 - 330)

★ = Choix de base avec conditions de coupe CoroKey
☆ = Alternative. Vitesses de coupe recommandées, voir tableau en page précédente.

Exemple de commande: 10 pièces
CCMT 09 T3 04-UF 4015