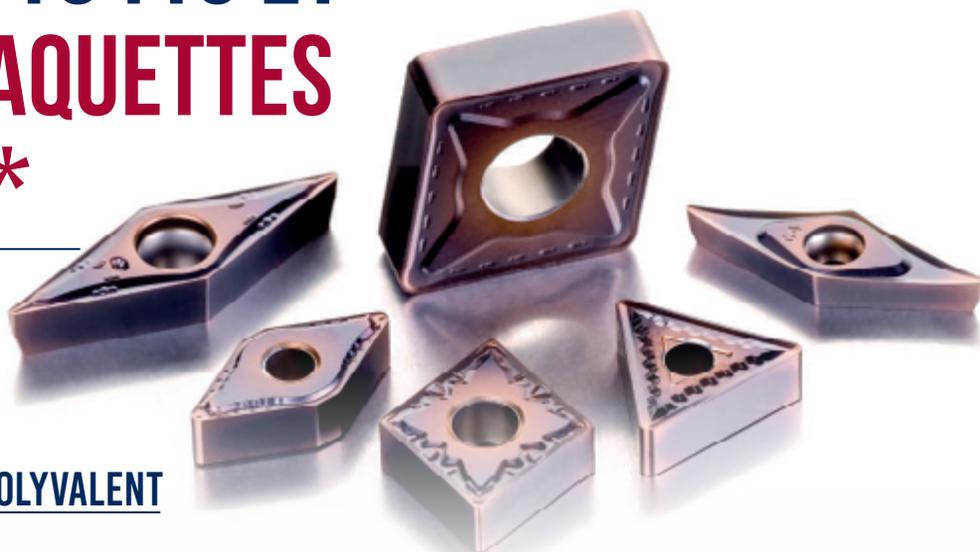


ACHETEZ 30 PLAQUETTES DE GRADE T8415 & T9415 ET OBTENEZ 10 PLAQUETTES GRATUITEMENT*

DU 15-19
AVRIL 2024

* DE VALEUR ÉGALE OU MOINDRE

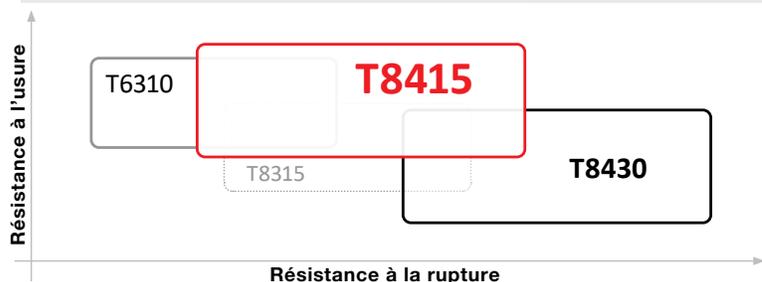


T8415 • GRADE DE TOURNAGE PVD POLYVALENT

Voici le T8415, notre nuance de tournage revêtue PVD de pointe Pramet. Polyvalente pour les aciers, les aciers inoxydables et les superalliages résistants à la chaleur (HRSA), elle minimise le frottement grâce à une couche supérieure de TiBN et optimise

les performances lors de coupes légères dans de nombreux types de matériaux de pièces à usiner. Avec une large gamme de brise-copeaux dans les plaquettes ISO positives et négatives, le T8415 redéfinit les performances et l'efficacité du tournage.

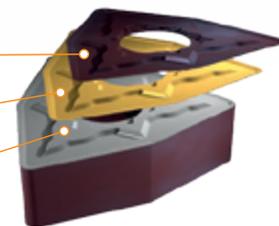
DOMAINE D'APPLICATION DES GRADES PVD



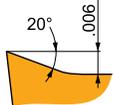
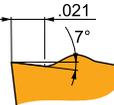
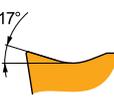
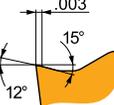
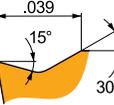
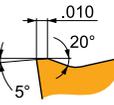
Couche de glissement TiBN unique

Couche épaisse de TiN

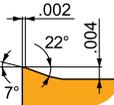
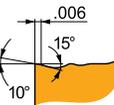
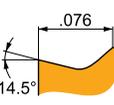
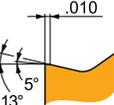
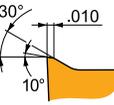
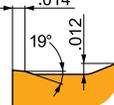
Couche dure de AlTiN

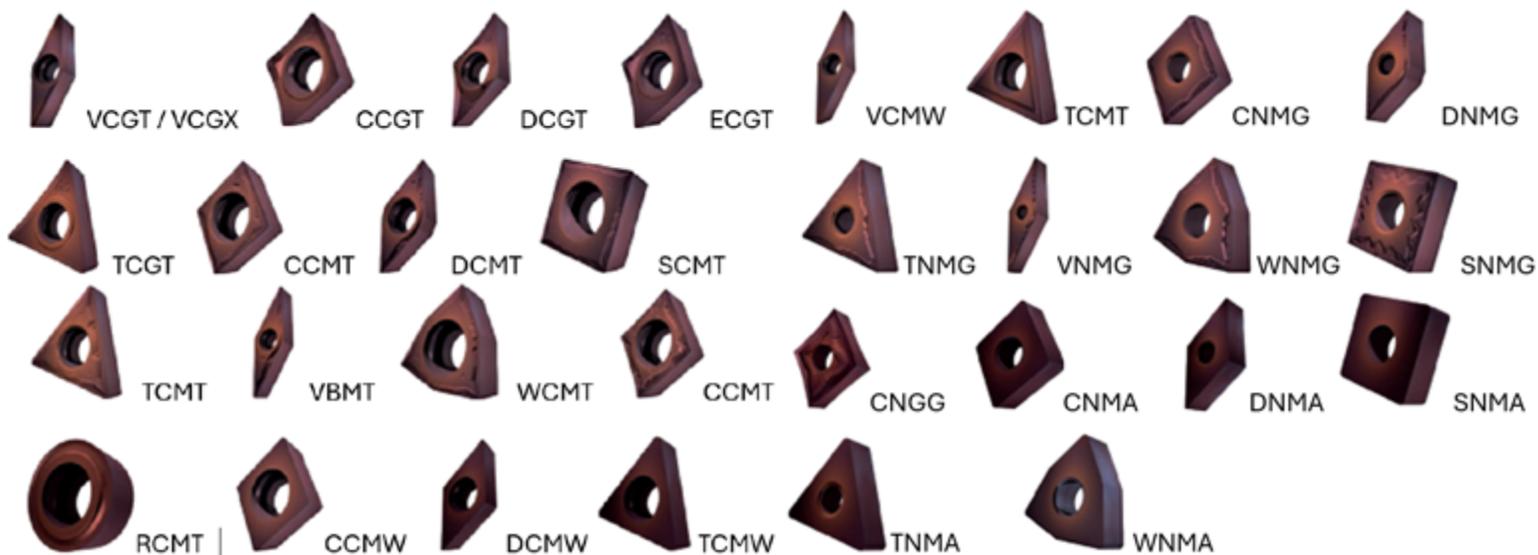


PLAQUETTES ISO POSITIFS – NAVIGATEUR BRISE COPEAUX

SF3		<p>Géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe très positif, sans listel. Convient également aux alliages non ferreux et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs.</p>	FF2		<p>Géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.</p>
NF2		<p>Géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.</p>	FM		<p>Géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.</p>
UR		<p>Géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif, sans listel. Convient également aux aciers et, sous réserve, aux aciers inoxydables.</p>	RM3		<p>Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle est dotée d'un angle de coupe positif et d'un large listel négatif. Elle est également adaptée aux aciers inoxydables et aux matériaux durs.</p>

PLAQUETTES ISO NÉGATIFS – NAVIGATEUR BRISE COPEAUX

FF		<p>Géométrie tranchante conçue pour la finition des aciers, des aciers inoxydables. Se caractérise par un angle de coupe positif et un fin listel positif. Convient également, sous certaines conditions, aux fontes.</p>	FM		<p>Géométrie polyvalente, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un étroit listel positif. Convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux fontes et aux alliages non ferreux.</p>
SF		<p>Géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables et des superalliages. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux aciers, aux fontes et aux matériaux durs, et conditionnellement aux alliages non ferreux.</p>	SM		<p>Géométrie polyvalente, premier choix pour la semi-ébauche des aciers et des superalliages. Son angle de coupe légèrement positif avec listel stable et modéré convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, éventuellement, aux non ferreux et aux matériaux durs.</p>
NM		<p>Géométrie tranchante conçue pour l'usinage moyen des aciers, des aciers inoxydables et des superalliages. Elle se caractérise par un angle de coupe très positif et un listel positif modéré. Elle convient également, sous certaines conditions, aux alliages non ferreux.</p>	RM		<p>Géométrie robuste, premier choix pour l'ébauche des aciers. Se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel stable. Convient également aux aciers inoxydables, aux fontes et, sous certaines conditions, aux superalliages.</p>



ACHETEZ 30 PLAQUETTES DE GRADE T84 15 & T94 15 ET OBTENEZ 10 PLAQUETTES GRATUITEMENT*

**DU 15-19
AVRIL 2024**

* DE VALEUR ÉGALE OU MOINDRE

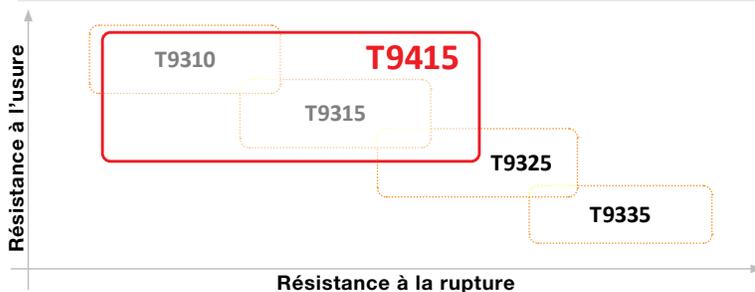
**T9415 • NOTRE NUANCE DE TOURNAGE ACIER
LA PLUS AVANCÉE EST VÉRIFIÉE PAR LES
CLIENTS.**

Matériau très résistant à l'usure conçu principalement pour le tournage de finition des aciers communs au carbone et alliés. Malgré sa grande résistance à l'abrasion, elle convient également aux opérations

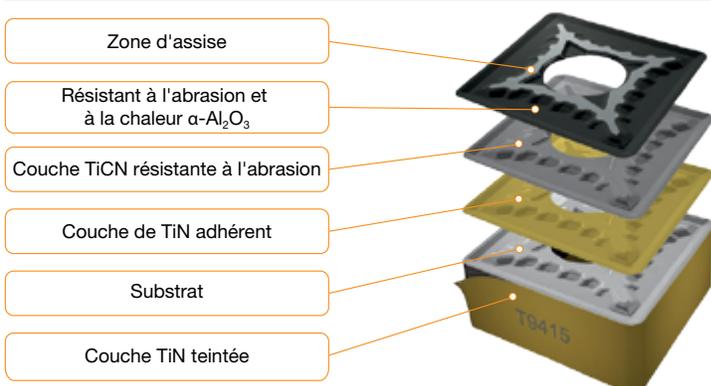
avec coupe interrompue. Nous la recommandons comme premier choix pour la plupart des opérations de tournage, en particulier dans les applications de grandes séries.



DOMAINE D'APPLICATION DES NUANCES DE TOURNAGE MT-CVD



COMPOSITION DE LA NUANCE



Nouveau revêtement CVD 30 % plus épais que sur la génération précédente.



PLAQUETTES POSITIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

 Conditions de travail très instables

 Conditions de travail instables

 Conditions de travail stables

 Pièces minces et à paroi fine

 1er choix pour des conditions de travail stables
 Variantes pour différentes conditions de travail



PLAQUETTES NÉGATIVES ISO – GÉOMÉTRIES (BRISE-COPEAUX) – NAVIGATEUR

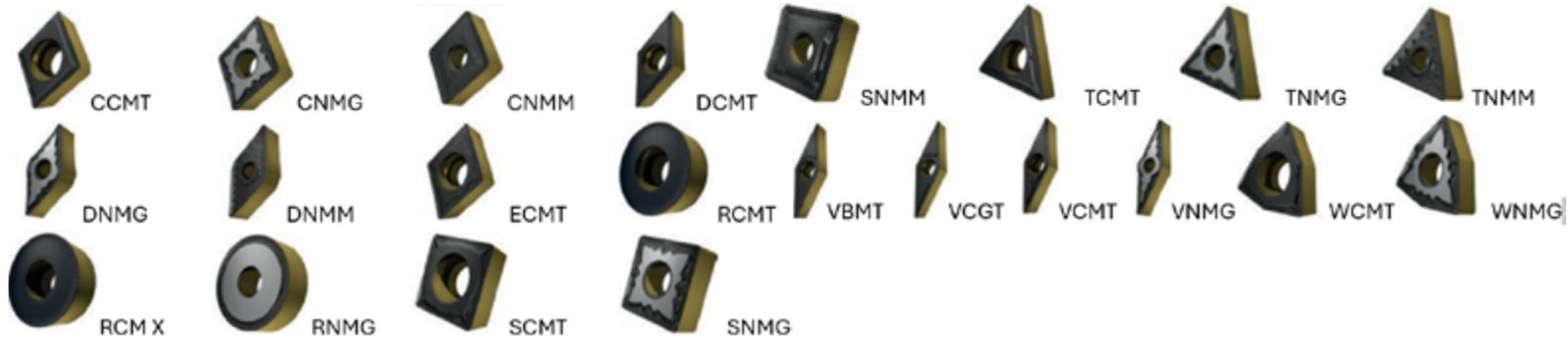
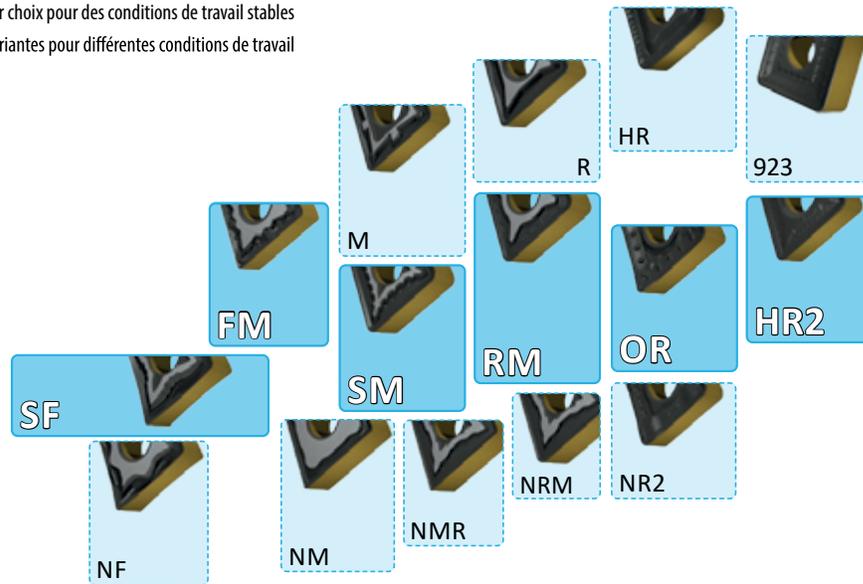
 Conditions de travail très instables

 Conditions de travail instables

 Conditions de travail stables

 Pièces minces et à paroi fine

 1er choix pour des conditions de travail stables
 Variantes pour différentes conditions de travail



**Outillage
Industriel
Québec Itée**

**COMMUNIQUEZ AVEC NOUS
DÈS AUJOURD'HUI !**

Tel.: 418 683.2527
800 463.5089

395, avenue Marconi,
Québec QC G1N 4A5

oiq@quebecindustriel.com
www.quebecindustriel.com