

MC6125 : PREMIER CHOIX POLYVALENT POUR LA RÉDUCTION DES STOCKS

Les techniciens méthodes et les tourneurs CNC font face à un choix immense de nuances de plaquettes de tournage et de brise-copeaux sur le marché. Mitsubishi Materials a conçu et développé la nouvelle nuance MC6125, qui par ses performances et sa polyvalence couvre un très grand nombre d'applications. Cette polyvalence permet d'utiliser le MC6125 en premier choix pour le tournage des aciers et de réduire ainsi les stocks de plaquettes.

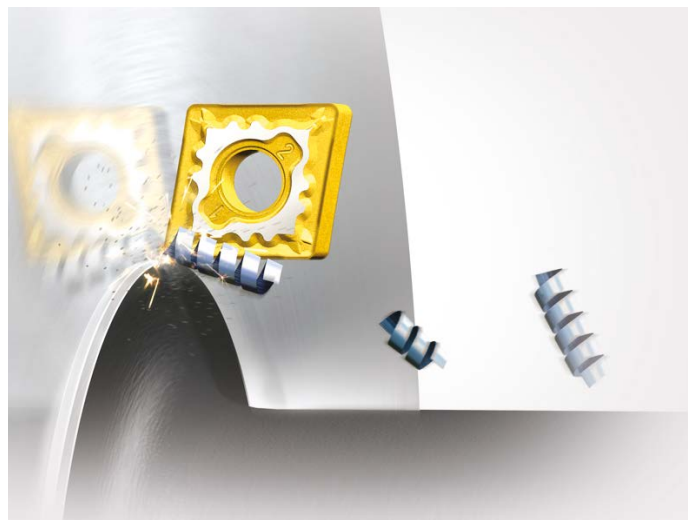
Cette nouvelle nuance CVD, adaptée à une grande gamme d'aciers, assure à la fois résistance à l'écaillage et à l'usure, pour une plus grande durée de vie et une fiabilité augmentée. La nuance MC6125 combine un substrat résistant à l'usure et un revêtement de dernière génération qui le protège efficacement contre la chaleur et l'écaillage. La nouvelle couche d'accroche SUPER TOUGH-GRIP améliore grandement l'adhésion entre les couches de revêtement Al_2O_3 et TiCN pour une résistance à l'écaillage et une fiabilité améliorées.

Technologie de nano-revêtement

L'excellente orientation cristalline du revêtement Al_2O_3 a été développée en améliorant la technologie de nano-revêtement conventionnelle. Ceci améliore la résistance à l'usure et donc la durée de vie de l'outil.

Résistance à l'écaillage

Les fissures provoquées par les chocs en coupe interrompue sont évitées par la réduction des contraintes de traction dans le revêtement. Celles-ci sont réduites de 80% par rapport à des plaquettes CVD conventionnelles. Les fissures générées dans le revêtement se propagent vers le substrat en raison de l'important effort de traction



présent dans le revêtement. Ceci est la principale cause d'écaillage des plaquettes. La MC6125 présente un niveau de contrainte beaucoup plus faible que les revêtements CVD conventionnels grâce au traitement de surface spécifique, ce qui lui assure une grande résistance à l'écaillage.

Nouvelles perspectives

Le substrat qui présente un bon équilibre entre résistance à l'écaillage et résistance à l'usure, associé à un nouveau revêtement de dernière génération, permet d'obtenir des performances élevées, autant en coupe interrompue qu'en coupe continue à haute vitesse. Ceci donne une polyvalence inouïe à la nuance MC6125 et en fait le premier choix pour une grande gamme d'applications de tournage dans l'acier.

La couleur dorée du revêtement facilite l'identification des arêtes utilisées. La nuance MC6125 est disponible en 6 géométries négatives, CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG et WNMG, avec 11 brise-copeaux différents.

Revêtement multicouches MC6125

