

**AK 2015** – >> 1<sup>er</sup> choix pour l'usinage des fontes

**AM 35C** – >> 1<sup>er</sup> choix pour l'usinage des aciers

**AM 5035** – >> 1<sup>er</sup> choix pour l'usinage des aciers inoxydables

## Carbure revêtu

### AM5035

(AL350)

HC – P40, HC – M35

Revêtement multicouche PVD, Substrat + TiAlN.

Nuance carbure pour l'usinage des aciers inoxydables ; également adaptée aux aciers ayant une résistance faible à moyenne ainsi qu'aux alliages réfractaires. Stabilité de l'arête de coupe optimale. Très bons résultats même pour des vitesses de coupe faibles à moyennes..

### AK2015

HC – P15, HC – K15 – CVD

Revêtement multicouche CVD, Substrat + TiCN + TiCN + TiCNB + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

Nuance principalement adaptée pour l'usinage de toutes sortes de fontes mais convient également pour l'usinage des aciers. Le nouveau substrat assure une bonne ténacité ainsi qu'une résistance accrue à la chaleur.

### AL10

HC – P10, HC – M15, HC – K10, HC – N15, HC – S10

Revêtement multicouche PVD, Substrat + AlTiN.

Nuance extrêmement résistante à l'usure pour l'usinage des aciers, de la fonte grise et des métaux non ferreux. Cette nuance se caractérise par une dureté de revêtement élevée et une résistance à l'usure vraiment importante. Particulièrement adaptée à des vitesses de coupe élevées.

### AM35C

HC – P35, HC – M30

Revêtement multicouche CVD, Substrat + TiC + TiCN + TiN.

Nuance à ténacité élevée pour l'usinage de l'acier à des vitesses de coupe moyennes.

### AR26C

HC – P25, HC – K20

Revêtement multicouche CVD, Substrat + TiN + TiCN + Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>.

Nuance très résistante à l'usure, bonne ténacité pour l'usinage des fontes et des aciers.

5

## Carbure non revêtu

### AK10

HW – K10, HW – N10, HW – S10

Nuance de carbure pour l'usinage de l'aluminium, des alliages d'aluminium, métaux non-ferreux et matières plastiques. Nuance également adaptée à l'usinage des fontes et alliages réfractaires. Plaquette rectifiée en périphérie et coupe polie.

### AP40

HW – P40, HW – M35

Nuance spéciale pour l'usinage de l'acier à des vitesses de coupe inférieures à 80m/min ou dans des conditions de travail défavorables (instabilité)