

CTC1110, CTC1115 et CTC1125 qui sont adaptées à dessein à ce type d'application. La nouvelle nuance CTC1130 issue de la série HyperCoat C présente une morphologie superficielle spécifique, qui permet une forte baisse de la quantité des lubrifiants dans la plage P30, où le carburier est parvenu à limiter de façon significative la tendance au collage. Outre le tournage des aciers classiques, la nuance CTC3110 a été développée pour le tournage à sec des fontes à des vitesses très élevées. Quand l'usinage à sec n'est pas possible, une gestion spécifique du lubrifiant au niveau de l'outil peut conduire à une augmentation de la performance. Dans ce contexte, citons comme exemple ProfileMaster, un outil multifonctionnel de Ceratizit disposant de 5 différents orifices de sortie du lubrifiant. La gestion ciblée du lubrifiant dans l'outil évite aussi bien le coincement des copeaux que leur bourrage dans les goujures d'évacuation, en cas d'alésage ou de perçage avec une accessibilité réduite.

140° assurant un positionnement sûr du foret durant sa course d'engagement sur la face d'attaque. Ces forets couvrent une plage de diamètres allant de 8 à 50 mm. Selon le corps disponible en 3 versions (longueur 3 - 5 - 7D), ils travaillent avec des vitesses de coupe pour des longueurs de 3D allant de 50 à 100 m/min et des avances par tour jusqu'à 0,3 mm/t pour des diamètres de 8 à 16 mm, 0,45 mm/t de 16 à 25 mm, 0,55 mm/t de 25 à 32 mm, 0,60 mm/t de 32 à 50 mm avec d'excellentes tenues de cotes et d'états de surface. Ils sont utilisés pour le perçage des aciers alliés et non alliés, inoxydables, durs, fontes et métaux non ferreux, ce qui en fait des forets quasi universels.

Fraise carbure monobloc

Hitachi présente la fraise Epoch Power Mill Precision. C'est une fraise multi usages qui est utilisée pour réduire les temps de cycle sur machines CNC et conventionnelles. Même avec de grandes profondeurs de passe, des gammes d'avances supérieures au double de celles des autres fraises peuvent être utilisées, selon le fabricant. Elle offre une grande plage d'utilisation avec une longue durée de vie dans des matériaux variés, de l'acier doux aux aciers réfractaires ainsi que pour d'autres matériaux difficiles à usiner. Les fraises Epoch Power Mill Precision à angle rayonné sont appropriées pour l'usinage en 3D sans angles vifs. L'important angle d'hélice diminue les risques de vibrations. La forme de denture garantit une évacuation régulière des copeaux en évitant le ré usinage et la détérioration des arêtes de coupe. La section de l'âme de l'outil est appropriée pour obtenir un maximum de rigidité. L'EPPP est d'ores et déjà disponible. Cette nouvelle fraise en carbure monobloc torique

avec âme renforcée quatre dents du Ø1 au Ø6 vient compléter les gammes existantes EPP, EPP-TH du fabricant. Sa précision propose des rayons de 0,05 ou 0,1 tolérancés à +/- 5 µ. Avec sa queue tolérancée h4, elle propose

une géométrie 4 dents et âme renforcée qui augmente la rigidité de l'outil. Une hélice évolutive doublée d'une coupe positive fait de cette fraise la solution précision dans quasiment tout type de matériaux à usiner.



Le catalogue de référence en porte-outils

Depuis des années, Coromant Capto s'est imposé comme une référence en matière de porte-outils flexibles et modulaires et deviendra bientôt une norme ISO mondiale. Pour fêter cet événement, Sandvik Coromant, son inventeur, a réalisé un catalogue. Ce guide très complet présente toutes les caractéristiques du système Coromant Capto, et offre des solutions pour les applications suivantes : tournage, fraisage, perçage, filetage et alésage. Coromant Capto est un système d'outils modulaire permettant de standardiser l'outillage dans tout l'atelier. Il réduit le temps nécessaire aux changements des outils ou à l'indexation des plaquettes sur tours, et contribue à optimiser l'efficacité des centres d'usinage et multifonctions. Avec Coromant Capto, le montage des outils rotatifs ou de tournage est plus simple, plus rapide et plus fiable. Ainsi, un changement d'outil nécessitant généralement dix minutes peut prendre moins d'une minute tout en garantissant une amélioration de la répétabilité. Ce nouveau catalogue, agrémenté de schémas et de photos qui en facilitent l'utilisation, présente une vue d'ensemble des outils de coupe destinés aux applications rotatives et de tournage. Il contient aussi des informations sur les unités de serrage manuelles ou automatiques standard. Les unités CoroTurn HP, qui y figurent également, constituent un bon moyen d'utiliser la lubri-

Forets à lame amovible

Les forets à lame carbure amovible à angle de pointe 150° et 170° de yestool, commercialisés par Exocoupe, sont des forets universels convenant pour les perçages débouchants, borgnes, sécants jusqu'à une longueur de 7D. Ils conviennent pour des perçages sur des surfaces d'attaque biaisées ou irrégulières de pièces moulées ou forgées. La lame en carbure amovible se monte sur un corps porte lame à hélice hélicoïdale disposant d'un tenon de centrage cylindrique à l'arrière, de deux tenons d'entraînement et d'un serrage transversal par vis et écrou traversant pour sa fixation. Elles disposent selon le type d'une pointe de centrage à 130° ou

