

**MITSUBISHI**

MITSUBISHI CARBIDE

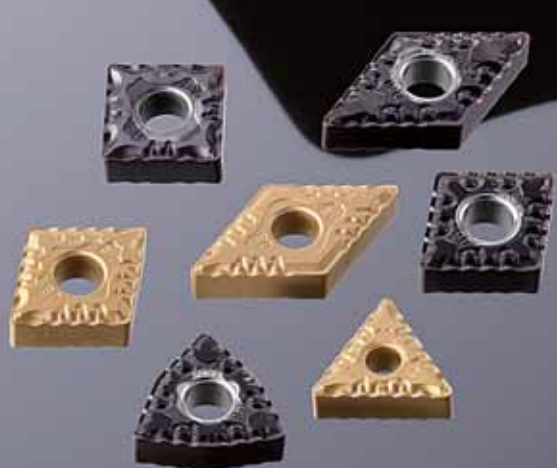
**B068F**

Brise-copeaux pour acier à faible teneur en carbone

***FY/SY*** Brise-copeaux

## Un brise-copeaux tranchant et un renfort périphérique pour un contrôle des copeaux idéal.

Le contrôle optimum des copeaux pour les aciers à faible teneur en carbone



\*Brise-copeaux pour acier à faible teneur en carbone

# FY/SY Brise-copeaux

\*Acier à faible teneur en carbone : Acier carbone d'une teneur en carbone maximum de 0,3%, plaque de fer, STKM, etc.

## Problèmes d'usinage

Les copeaux instables sont cause de : -

Fractures de plaquette brusques  
➔ Faible rendement

Défauts dans les pièces  
➔ Taux élevé de chutes

Arrêt de l'usinage  
➔ Difficulté d'automatisation

Les brise-copeaux **FY** et **SY**  
Qui résolvent vos problèmes  
d'usinage.

**Point**

L'absence d'enchevêtrement des copeaux est la clé d'un bon usinage de l'acier à faible teneur en carbone.

Brise-copeaux existants

Les longs copeaux provoquent des arrêts d'usinage.



Les brise-copeaux **FY/SY**



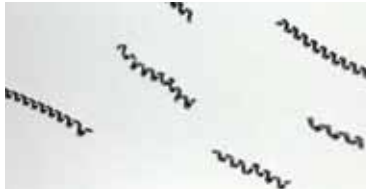
Une forme idéale des copeaux contribue à la stabilité d'usinage.

Brise-copeaux existants

Les copeaux continus s'enchevêtrent dans la pièce.



Les brise-copeaux **FY/SY**



Des copeaux brisés contribuent à la stabilité d'usinage.

# FY/SY Brise-copeaux

## FY Brise-copeaux de finition



- Les parois à 2 étages du brise-copeaux au point du renfort périphérique péninsulaire garantissent une forme adéquate des copeaux et un haut rendement de coupe.
- Le bord de coupe ondulé crée des copeaux de forme idéale, même en copiage.

## SY Brise-copeaux pour semi-finition



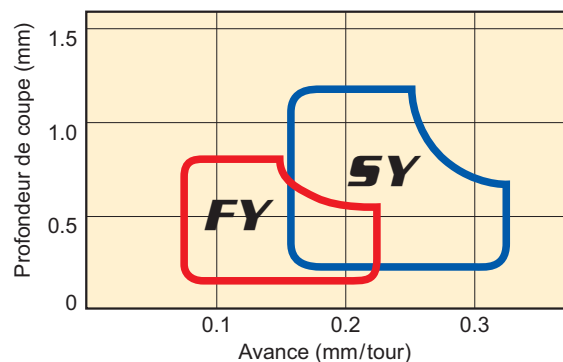
- La combinaison d'un renfort périphérique péninsulaire et d'une large face de dépouille entraîne une bonne dispersion des copeaux.
- Le bord de coupe ondulé crée des copeaux de forme idéale, même en copiage.

### Conditions de coupe recommandées

Matière pièce à usiner	Dureté	Brise-copeaux	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P Plaque de fer	80–120HB	FY	VP25N	290–450
			UE6020	290–460
		SY	VP25N	260–410
			UE6020	260–420
Tuyaux en acier à faible teneur en carbone	110–160HB	FY	VP25N	260–410
			UE6020	260–420
		SY	VP25N	240–370
			UE6020	240–390

Note) Les brise-copeaux FH et SH de Mitsubishi sont recommandés pour l'acier classique et l'alliage acier.

### Plage de contrôle de copeaux

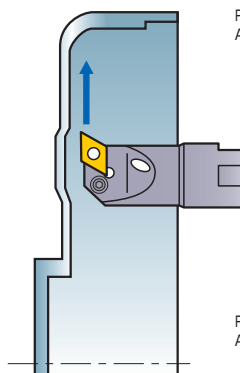


## Performances de coupe

- Une forme idéale des copeaux contribue à des performances de coupe élevées.

<Conditions de coupe>

Matière pièce à usiner: Plaque de fer  
Vitesse de coupe: 300 m/min  
Arrosage



Profondeur de coupe : 0,3 mm  
Avance : 0,1 mm/tour

### Concurrent A



Les copeaux sont enchevêtrés!

**FY** Brise-copeaux **Contrôle idéal des copeaux**



### Concurrent B


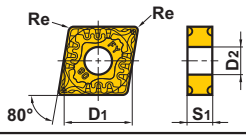

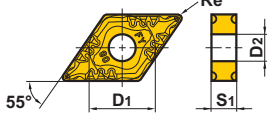

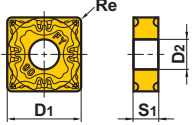

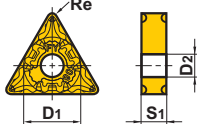

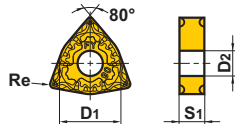

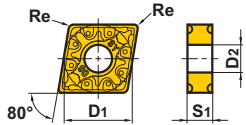

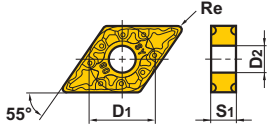

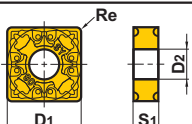

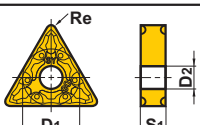

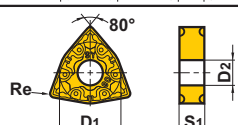


Les copeaux sont enchevêtrés!

**SY** Brise-copeaux **Contrôle idéal des copeaux**



## Plaquettes

Forme	Numéro de commande	Nuance		Dimensions (mm)				Géométrie
		Cémet revêtu	Revêtu	D1	S1	Re	D2	
		VP25N	UE6020					
	<b>CNMG120404-FY</b>	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	<b>120408-FY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	<b>DNMG150404-FY</b>	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	<b>150408-FY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	<b>150604-FY</b>	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	<b>150608-FY</b>	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	<b>SNMG120408-FY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	<b>TNMG160404-FY</b>	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408-FY</b>	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>WNMG080404-FY</b>	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	<b>080408-FY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	<b>CNMG120404-SY</b>	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	<b>120408-SY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	<b>DNMG150404-SY</b>	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	<b>150408-SY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	<b>150604-SY</b>	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	
	<b>150608-SY</b>	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	
	<b>SNMG120408-SY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
	<b>TNMG160404-SY</b>	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408-SY</b>	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>WNMG080404-SY</b>	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
	<b>080408-SY</b>	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	



[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com)

### MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
Tel. +49-2159-91890 Fax +49-2159-918966  
e-mail marketing@mmchg.de

### MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

C/Emperador 2, 46136 Museros, Valencia, Spain  
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786  
e-mail mme@mmevalencia.com

### MITSUBISHI HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

ul. Bolschaja Pochtovaja, d.36, str.1 105082 Moscow, Russia  
Tel. +007-095-72558-85 Fax +007-095-72558-85  
e-mail mmc-moscow@lescom.ru

### MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, B77 4AS, U.K.  
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314  
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

### MMC ITALIA S.r.l.

V.le delle Industrie 20/5, 20020 Arese (Mi)  
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93  
e-mail info@mmc-italia.it

### MMC METAL FRANCE S.A.R.L.

6, rue Jacques Monod, 91893 Orsay Cedex, France  
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50  
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

### MMC HARDMETAL POLAND Sp. z o.o.

Armii Karjowej 61, Wroclaw, Poland  
Tel. +48-71-3351-620 Fax +48-71-3351-620  
e-mail mmc@mhpl.pl