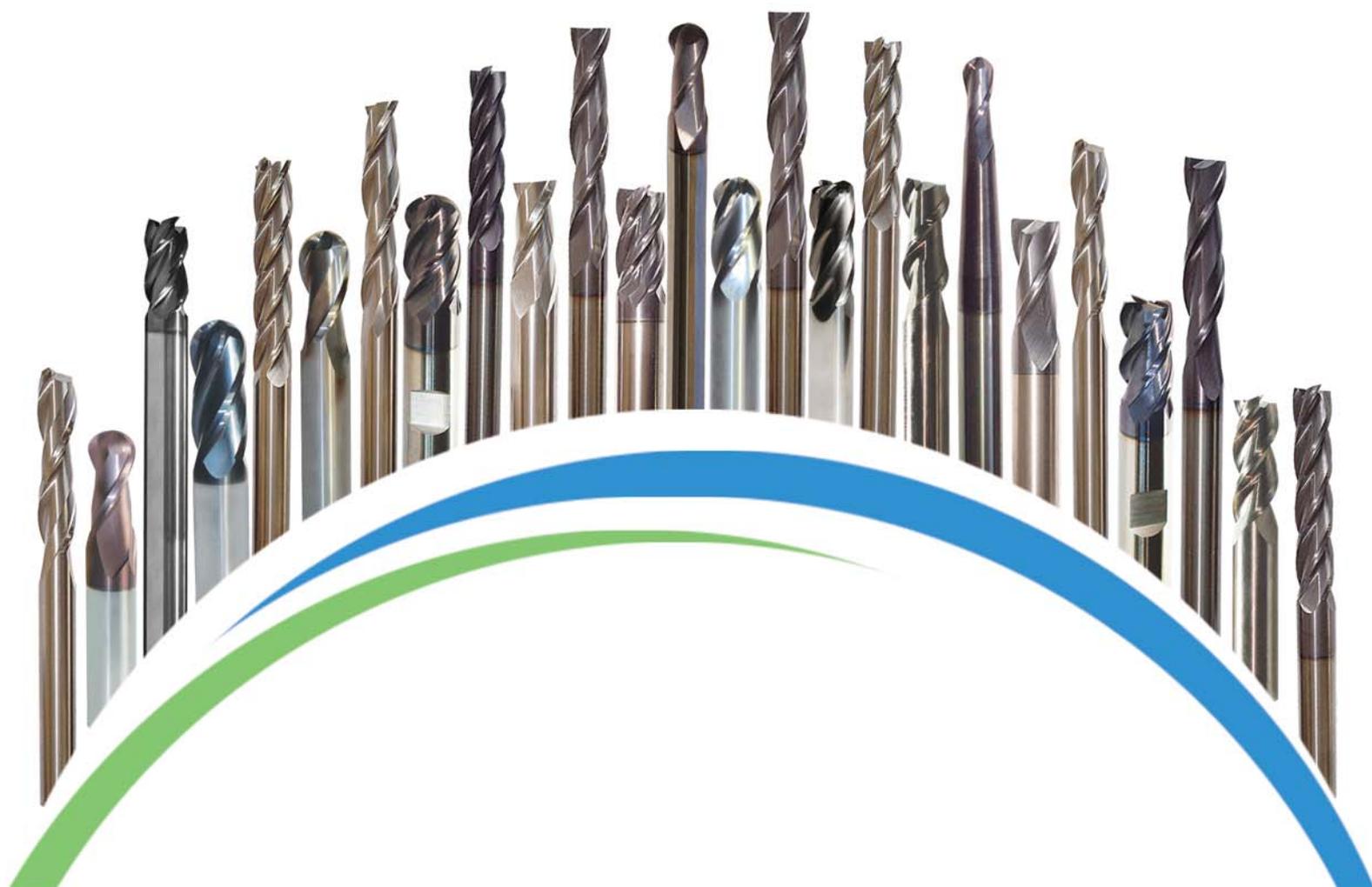


TNT TOOLS INC.®



Scientifiquement conçu | Éprouvé technologiquement | Approuvé par l'industrie

Satisfaction garantie à 100%

1^{re} Édition



Quelle est votre définition du mot « qualité »? Est-ce une grande endurance? Une performance exceptionnelle? Chez TNT Tools, nous fabriquons nos outils pour soutenir et maintenir ces deux interprétations de la qualité. Nous mettons en œuvre que les meilleures utilisations de géométries complexes et d'enduits spécialisés assurent la satisfaction à vous et à vos clients.

Les sociétés soulignent l'excellence des produits TNT Tools non seulement à travers le continent, mais aussi bien dans le monde entier.

La qualité peut aussi être définie comme l'excellence, qui est attribuée à notre service à la clientèle. Notre personnel expérimenté et connaisseur est prêt et désireux à rapidement conseiller et assister nos clients.

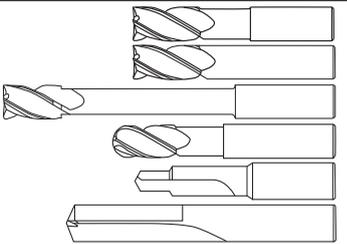
Nous apprécions grandement le soutien que nous donnent nos clients, et chaque jour, nous faisons ce qu'il faut pour leur rendre la pareille. TNT Tools encourage tous nos clients à profiter de notre politique de « porte ouverte » et toutes les visites à nos installations sont bienvenues sans rendez-vous.

TNT Tools croit en l'établissement d'une forte relation avec nos clients et de garder une voie ouverte pour tout commentaire ou préoccupation parce que s'améliorer continuellement fait partie de perpétuer la qualité. Être visionnaire est l'ordre du jour chez TNT Tools, mais nous sommes ici pour écouter nos clients aussi et de prendre en considération ce que vous aimeriez de nous. Soutenir nos clients est la base de notre entreprise.

Comme la plupart des entreprises et sociétés, TNT Tools est née d'humbles débuts. C'est pour cette raison que nous offrons nos produits supérieurs à ses prix abordables, permettant à chaque entreprise de fournir à ses clients les meilleurs outils offerts sur le marché.

Nous sommes fiers de notre travail chez TNT Tools et nous prenons plaisir à combler les besoins de nos clients, que ce soit pour des outils spécialisés, des conseils techniques ou des prix économiques. Vous pouvez vous fier à TNT Tools parce que notre entreprise est fondée sur la qualité.

Merci de votre confiance !

	Type		Page
Usage Général	GENNIE 2 & 4 goujures longueur régulière non enduite		6 & 7
	2 & 4 goujures longueur régulière enduite		8 & 9
	2 & 4 goujures longues non enduites		10
	2 & 4 goujures longues enduites		11
	2 & 4 goujures extra longues non enduites		12
	2 & 4 goujures extra longues enduites		13
	2 & 4 goujures à coins arrondis Bout carré non enduit		14 & 15
	2 & 4 goujures à coins arrondis Bout carré enduit		16 & 17
	2 & 4 goujures à tête ronde non enduite		18 & 19
	2 & 4 goujures à tête ronde enduite		20 & 21
Hélice variable	COOL BREEZE		22 - 27
Série DIE MOLD	Série DIE MOLD – à longue portée		28 - 31
	Série DIE MOLD		32 - 35
Finis	Série à multiples goujures		36 - 42
Aluminium	STARDUST		43 - 46
	Spéciaux personnalisés		47 48 59 50 51 52

Fraise à queue régulière à 2 et 4 goujures à micro grain en carbure pour un maximum de performance pour son coût.

www.pctcarbide.com

Fraise à queue régulière à 2 et 4 goujures à micro grain en carbure pour l'usinage général. Bout carré, goujures arrondies et tête ronde

- Conception de pointe de coupe spéciale qui fournit une forte rigidité.
- Les tolérances précises de GENNIE améliorent l'exactitude et la durée de vie de l'outil.
- La conception des goujures favorise une évacuation efficace des résidus.



À propos de PCT Carbide

La création de formes, de trous et d'ouvertures requiert l'utilisation d'outils performants. La conception de l'outil est d'une importance capitale, nécessitant que l'outil soit conçu pour un travail spécifique. Ces outils ne peuvent pas être commandés d'un catalogue ou ramassés dans un comptoir de pièces. C'est ici que PCT Carbide s'est vraiment forgé une réputation réussie en tant que fabricant d'outils de coupe fiables, réputés et distingués. Nous avons fabriqué et exporté des outils de précision à travers l'Amérique du Nord et du Sud.

Certains de ces outils fabriqués sont des fraises à queue, des forets, des alésoirs, des outils à étage, des outils de forme, des fraises de coupe, des rayons spéciaux, des chanfreins, des angles, des couteaux à simple ou multiple goujures, etc. En plus de fabriquer de nouveaux outils, nous offrons un programme complet d'affûtage et d'enduit. Nous maintenons un inventaire complet de fraises standards et de fraises à hélices variables prêt à livrer.

Nos fraises ont été conçues en acier de carbone et en alliages d'acier pour une performance maximale pour leur coût. Nos géométries de coupe et nos tolérances améliorent la précision et la durée de vie de l'outil. Nos enduits spéciaux améliorent l'efficacité d'usinage et la durée de vie de l'outil, et le revêtement spécial de nanocomposite TiAlN ont amélioré les propriétés lubrifiantes sans pour autant réduire la dureté. Notre enduit spécial en TiAlN maintient la dureté.

Notre conception de fraise à queue sert à réduire la chaleur de coupe améliorant ainsi l'efficacité de la coupe et augmenter la durée de vie de l'outil.

GENNIE CARRÉ

INTRODUCTION

Notre série de fraises GENNIE à 2 et 4 goujures a été conçue pour un maximum de performance pour son coût dans les applications d'usinage les plus communes. Les géométries de coupe et les tolérances précises de la série GENNIE améliorent la précision et la durée de vie de l'outil.

2 goujures :



4 goujures :

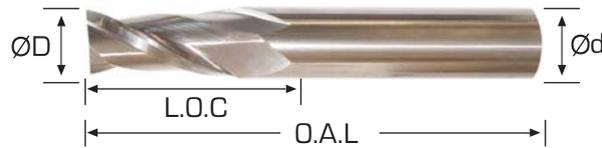


Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

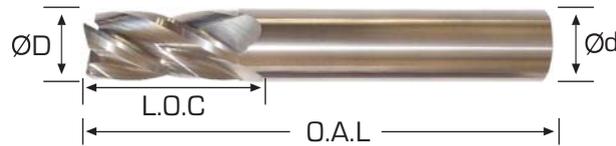
2 & 4 goujures longueur régulière sans enduit

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GEN0018-2 GEN0018-4	2 4	1/8"	1/2	1 1/2	1/8"
2	GEN0964-2 GEN0964-4	2 4	9/64	9/16	2	3/16"
3	GEN0532-2 GEN0532-4	2 4	5/32	9/16	2	3/16"
4	GEN1164-2 GEN1164-4	2 4	11/64	5/8	2	3/16"
5	GEN0316-2 GEN0316-4	2 4	3/16	5/8	2	3/16"
6	GEN0732-2 GEN0732-4	2 4	7/32	5/8	2 1/2	1/4"
7	GEN1564-2 GEN1564-4	2 4	15/64	3/4	2 1/2	1/4"
8	GEN0014-2 GEN0014-4	2 4	1/4"	3/4	2 1/2	1/4"
9	GEN0932-2 GEN0932-4	2 4	9/32	3/4	2 1/2	5/16"
10	GEN0516-2 GEN0516-4	2 4	5/16	13/16	2 1/2	5/16"
11	GEN1132-2 GEN1132-4	2 4	11/32	7/8	2 1/2	3/8"
12	GEN0038-2 GEN0038-4	2 4	3/8"	7/8	2 1/2	3/8"

2 goujures :



4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures longueur régulière sans enduit (suite)

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
13	GEN1332-2 GEN1332-4	2 4	13/32"	7/8	2 3/4	7/16"
14	GEN0716-2 GEN0716-4	2 4	7/16"	7/8	2 3/4	7/16"
15	GEN1532-2 GEN1532-4	2 4	15/32"	1	3	1/2"
16	GEN0012-2 GEN0012-4	2 4	1/2"	1	3	1/2"
17	GEN1732-2 GEN1732-4	2 4	17/32"	1 1/8	3 1/2	9/16"
18	GEN0916-2 GEN0916-4	2 4	9/16"	1 1/8	3 1/2	9/16"
19	GEN1932-2 GEN1932-4	2 4	19/32"	1 1/8	3 1/2	5/8"
20	GEN0058-2 GEN0058-4	2 4	5/8"	1/4	3 1/2	5/8"
21	GEN1116-2 GEN1116-4	2 4	1 1/16"	1/4	4	3/4"
22	GEN0034-2 GEN0034-4	2 4	3/4"	1 1/2	4	3/4"
23	GEN1316-2 GEN1316-4	2 4	1 3/16"	1 1/2	4	7/8"
24	GEN0078-2 GEN0078-4	2 4	7/8"	1 1/2	4	7/8"
25	GEN1516-2 GEN1516-4	2 4	1 5/16"	1 1/2	4	1"
26	GEN0001-2 GEN0001-4	2 4	1"	1 1/2	4	1"

GENNIE CARRÉ ENDUIT

2 goujures :



4 goujures :

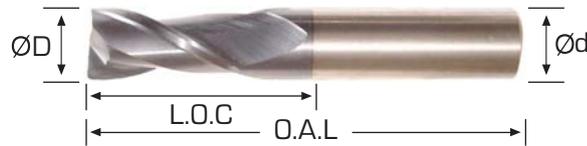


Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

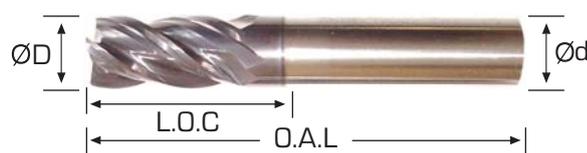
2 & 4 goujures longueur régulière enduite

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GENCO018-2 GENCO018-4	2 4	1/8"	1/2	1 1/2	1/8"
2	GENCO964-2 GENCO964-4	2 4	9/64	9/16	2	3/16
3	GENCO532-2 GENCO532-4	2 4	5/32	9/16	2	3/16
4	GENC1164-2 GENC1164-4	2 4	1 1/64	5/8	2	3/16
5	GENCO316-2 GENCO316-4	2 4	3/16	5/8	2	3/16
6	GENCO732-2 GENCO732-4	2 4	7/32	5/8	2 1/2	1/4
7	GENC1564-2 GENC1564-4	2 4	15/64	3/4	2 1/2	1/4
8	GENCO014-2 GENCO014-4	2 4	1/4	3/4	2 1/2	1/4
9	GENCO932-2 GENCO932-4	2 4	9/32	3/4	2 1/2	5/16
10	GENCO516-2 GENCO516-4	2 4	5/16	3/4	2 1/2	5/16
11	GENC1132-2 GENC1132-4	2 4	1 1/32	7/8	2 1/2	3/8
12	GENCO038-2 GENCO038-4	2 4	3/8	7/8	2 1/2	3/8
13	GENC1332-2 GENC1332-4	2 4	13/32	7/8	2 3/4	7/16

2 goujures :



4 goujures :



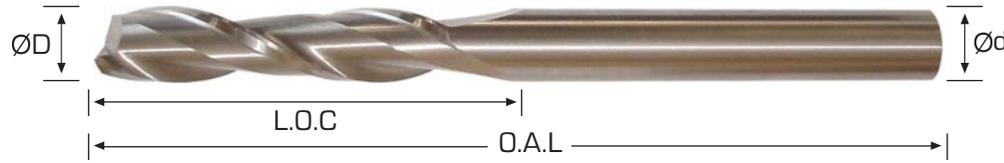
Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures longueur régulière enduite (suite)

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
14	GENCO716-2 GENCO716-4	2 4	7/16	7/8	2 3/4	7/16
15	GENC1532-2 GENC1532-4	2 4	15/32	1	3	1/2"
16	GENCO012-2 GENCO012-4	2 4	1/2"	1	3	1/2"
17	GENC1732-2 GENC1732-4	2 4	17/32	1 1/8	3 1/2	9/16
18	GENCO916-2 GENCO916-4	2 4	9/16	1 1/8	3 1/2	9/16
19	GENC1932-2 GENC1932-4	2 4	19/32	1 1/8	3 1/2	5/8"
20	GENCO058-2 GENCO058-4	2 4	5/8"	1 1/4	3 1/2	5/8"
21	GENC1116-2 GENC1116-4	2 4	1 1/16	1 1/4	4	3/4"
22	GENCO034-2 GENCO034-4	2 4	3/4"	1 1/2	4	3/4"
23	GENC1316-2 GENC1316-4	2 4	13/16	1 1/2	4	7/8"
24	GENCO078-2 GENCO078-4	2 4	7/8"	1 1/2	4	7/8"
25	GENC1516-2 GENC1516-4	2 4	15/16	1 1/2	4	1"
26	GENCO001-2 GENCO001-4	2 4	1"	1 1/2	4	1"

GENNIE LONGUE

2 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

4 goujures :



2 & 4 goujures longue sans enduit

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GEN0018-2L GEN0018-4L	2 4	1/8"	3/4"	2 1/2"	1/8"
2	GEN0316-2L GEN0316-4L	2 4	3/16"	3/4"	2 1/2"	3/16"
3	GEN0014-2L GEN0014-4L	2 4	1/4"	1 1/8"	3"	1/4"
4	GEN0516-2L GEN0516-4L	2 4	5/16"	1 1/8"	3"	5/16"
5	GEN0038-2L GEN0038-4L	2 4	3/8"	1 1/8"	3"	3/8"
6	GEN0716-2L GEN0716-4L	2 4	7/16"	2"	4"	7/16"
7	GEN0012-2L GEN0012-4L	2 4	1/2"	2"	4"	1/2"
8	GEN0058-2L GEN0058-4L	2 4	5/8"	2 1/4"	5"	5/8"
9	GEN0034-2L GEN0034-4L	2 4	3/4"	2 1/4"	5"	3/4"
10	GEN0001-2L GEN0001-4L	2 4	1"	2 1/4"	5"	1"

2 goujures :



4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures longue enduit

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GENCO018-2L GENCO018-4L	2 4	1/8"	3/4"	2 1/2"	1/8"
2	GENCO316-2L GENCO316-4L	2 4	3/16"	3/4"	2 1/2"	3/16"
3	GENCO014-2L GENCO014-4L	2 4	1/4"	1 1/8"	3"	1/4"
4	GENCO516-2L GENCO516-4L	2 4	5/16"	1 1/8"	3"	5/16"
5	GENCO038-2L GENCO038-4L	2 4	3/8"	1 1/8"	3"	3/8"
6	GENCO716-2L GENCO716-4L	2 4	7/16"	2"	4"	7/16"
7	GENCO012-2L GENCO012-4L	2 4	1/2"	2"	4"	1/2"
8	GENCO058-2L GENCO058-4L	2 4	5/8"	2 1/4"	5"	5/8"
9	GENCO034-2L GENCO034-4L	2 4	3/4"	2 1/4"	5"	3/4"
10	GENCO001-2L GENCO001-4L	2 4	1"	2 1/4"	5"	1"

GENNIE EXTRA LONGUE

2 goujures :



4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures extra longue sans enduit

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GEN0018-2XL GEN0018-4XL	2 4	1/8"	1"	3"	1/8"
2	GEN0316-2XL GEN0316-4XL	2 4	3/16"	1 1/8"	3"	3/16"
3	GEN0014-2XL GEN0014-4XL	2 4	1/4"	1 1/2"	4"	1/4"
4	GEN0516-2XL GEN0516-4XL	2 4	5/16"	1 1/2"	4"	5/16"
5	GEN0038-2XL GEN0038-4XL	2 4	3/8"	1 3/4"	4"	3/8"
6	GEN0716-2XL GEN0716-4XL	2 4	7/16"	3"	6"	7/16"
7	GEN0012-2XL GEN0012-4XL	2 4	1/2"	3"	6"	1/2"
8	GEN0058-2XL GEN0058-4XL	2 4	5/8"	3"	6"	5/8"
9	GEN0034-2XL GEN0034-4XL	2 4	3/4"	3"	6"	3/4"
10	GEN0034-2XXL GEN0034-4XXL	2 4	3/4"	4"	7"	3/4"
11	GEN0034-2XXXL GEN0034-4XXXL	2 4	3/4"	5"	8"	3/4"
12	GEN0001-2XL GEN0001-4XL	2 4	1"	3"	6"	1"
13	GEN0001-2XXL GEN0001-4XXL	2 4	1"	4"	7"	1"
14	GEN0001-2XXXL GEN0001-4XXXL	2 4	1"	5"	8"	1"

2 goujures :



4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures extra longue sans enduit

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GENCO018-2XL GENCO018-4XL	2 4	1/8"	1"	3"	1/8"
2	GENCO316-2XL GENCO316-4XL	2 4	3/16"	1 1/8"	3"	3/16"
3	GENCO014-2XL GENCO014-4XL	2 4	1/4"	1 1/2"	4"	1/4"
4	GENCO516-2XL GENCO516-4XL	2 4	5/16"	1 1/2"	4"	5/16"
5	GENCO038-2XL GENCO038-4XL	2 4	3/8"	1 3/4"	4"	3/8"
6	GENCO716-2XL GENCO716-4XL	2 4	7/16"	3"	6"	7/16"
7	GENCO012-2XL GENCO012-4XL	2 4	1/2"	3"	6"	1/2"
8	GENCO058-2XL GENCO058-4XL	2 4	5/8"	3"	6"	5/8"
9	GENCO034-2XL GENCO034-4XL	2 4	3/4"	3"	6"	3/4"
10	GENCO034-2XXL GENCO034-4XXL	2 4	3/4"	4"	7"	3/4"
11	GENCO034-2XXXL GENCO034-4XXXL	2 4	3/4"	5"	8"	3/4"
12	GENCO001-2XL GENCO001-4XL	2 4	1"	3"	6"	1"
13	GENCO001-2XXL GENCO001-4XXL	2 4	1"	4"	7"	1"
14	GENCO001-2XXXL GENCO001-4XXXL	2 4	1"	5"	8"	1"

GENNIE À RAYON

GENNIE

2 & 4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures sans enduit

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret	Rad
1	GEN0018-2R015	2	1/8"	1/2"	1-1/2"	1/8"	0.015"
	GEN0018-4R015	4					
2	GEN0018-2LRO15	2	1/8"	1"	3"	1/8"	0.015"
	GEN0018-4LRO15	4					
3	GEN0316-2R015	2	3/16"	5/8"	2-1/2"	3/16"	0.015"
	GEN0316-4R015	4					
4	GEN0316-2LRO15	2	3/16"	1-1/8"	3"	3/16"	0.015"
	GEN0316-4LRO15	4					
5	GEN0316-2R030	2	3/16"	5/8"	2-1/2"	3/16"	0.030"
	GEN0316-4R030	4					
6	GEN0316-2LRO30	2	3/16"	1-1/8"	4"	3/16"	0.030"
	GEN0316-4LRO30	4					
7	GEN0014-2R015	2	1/4"	3/4"	2-1/2"	1/4"	0.015"
	GEN0014-4R015	4					
8	GEN0014-2LRO15	2	1/4"	1-1/2"	4"	1/4"	0.015"
	GEN0014-4LRO15	4					
9	GEN0014-2R030	2	1/4"	3/4"	2-1/2"	1/4"	0.030"
	GEN0014-4R030	4					
10	GEN0014-2LRO30	2	1/4"	1-1/2"	4"	1/4"	0.030"
	GEN0014-4LRO30	4					
11	GEN0014-2R060	2	1/4"	3/4"	2-1/2"	1/4"	0.060"
	GEN0014-4R060	4					
12	GEN0014-2LRO60	2	1/4"	1-1/2"	4"	1/4"	0.060"
	GEN0014-4LRO60	4					
13	GEN0516-2R015	2	5/16"	13/16"	2-1/2"	5/16"	0.015"
	GEN0516-4R015	4					
14	GEN0516-2LRO15	2	5/16"	1-5/8"	4"	5/16"	0.015"
	GEN0516-4LRO15	4					
15	GEN0516-2R030	2	5/16"	13/16"	2-1/2"	5/16"	0.030"
	GEN0516-4R030	4					
16	GEN0516-2LRO30	2	5/16"	1-5/8"	4"	5/16"	0.030"
	GEN0516-4LRO30	4					
17	GEN0516-2R060	2	5/16"	13/16"	2-1/2"	5/16"	0.060"
	GEN0516-4R060	4					
18	GEN0516-2LRO60	2	5/16"	1-5/8"	4"	5/16"	0.060"
	GEN0516-4LRO60	4					
19	GEN0038-2R015	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"	0.015"
	GEN0038-4R015	4					
20	GEN0038-2LRO15	2	3/8"	1-3/4"	4"	3/8"	0.015"
	GEN0038-4LRO15	4					
21	GEN0038-2R030	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"	0.030"
	GEN0038-4R030	4					

GENNIE À RAYON

2 & 4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures sans enduit (suite)

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret	Rad
22	GEN0038-2LR030	2	3/8"	1-3/4"	4"	3/8"	0.030"
	GEN0038-4LR030	4					
23	GEN0038-2R060	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"	0.060"
	GEN0038-4R060	4					
24	GEN0038-2LR060	2	3/8"	1-3/4"	4"	3/8"	0.060"
	GEN0038-4LR060	4					
25	GEN0012-2R015	2	1/2"	1"	3"	1/2"	0.015"
	GEN0012-4R015	4					
26	GEN0012-2LR015	2	1/2"	2"	4"	1/2"	0.015"
	GEN0012-4LR015	4					
27	GEN0012-2R030	2	1/2"	1"	3"	1/2"	0.030"
	GEN0012-4R030	4					
28	GEN0012-2LR030	2	1/2"	2"	4"	1/2"	0.030"
	GEN0012-4LR030	4					
29	GEN0012-2R060	2	1/2"	1"	3"	1/2"	0.060"
	GEN0012-4R060	4					
30	GEN0012-2LR060	2	1/2"	2"	4"	1/2"	0.060"
	GEN0012-4LR060	4					
31	GEN0058-2R030	2	5/8"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"	0.030"
	GEN0058-4R030	4					
32	GEN0058-2LR030	2	5/8"	1-1/4"	6"	5/8"	0.030"
	GEN0058-4LR030	4					
33	GEN0058-2R060	2	5/8"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"	0.060"
	GEN0058-4R060	4					
34	GEN0058-2LR060	2	5/8"	1-1/4"	6"	5/8"	0.060"
	GEN0058-4LR060	4					
35	GEN0034-2R030	2	3/4"	1-1/2"	4"	3/4"	0.030"
	GEN0034-4R030	4					
36	GEN0034-2LR030	2	3/4"	1-1/2"	6"	3/4"	0.030"
	GEN0034-4LR030	4					
37	GEN0034-2R060	2	3/4"	1-1/2"	4"	3/4"	0.060"
	GEN0034-4R060	4					
38	GEN0034-2LR060	2	3/4"	1-1/2"	6"	3/4"	0.060"
	GEN0034-4LR060	4					
39	GEN0001-2R030	2	1"	1-1/2"	4"	1"	0.030"
	GEN0001-4R030	4					
40	GEN0001-2LR030	2	1"	1-1/2"	6"	1"	0.030"
	GEN0001-4LR030	4					
41	GEN0001-2R060	2	1"	1-1/2"	4"	1"	0.060"
	GEN0001-4R060	4					
42	GEN0001-2LR060	2	1"	1-1/2"	6"	1"	0.060"
	GEN0001-4LR060	4					

GENNIE À RAYON ENDUITE

2 & 4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures enduite

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret	Rad
1	GENCO018-2R015	2	1/8"	1/2"	1-1/2"	1/8"	0.015"
	GENCO018-4R015	4					
2	GENCO018-2LR015	2	1/8"	1"	3"	1/8"	0.015"
	GENCO018-4LR015	4					
3	GENCO316-2R015	2	3/16"	5/8"	2-1/2"	3/16"	0.015"
	GENCO316-4R015	4					
4	GENCO316-2LR015	2	3/16"	1-1/8"	3"	3/16"	0.015"
	GENCO316-4LR015	4					
5	GENCO316-2R030	2	3/16"	5/8"	2-1/2"	3/16"	0.030"
	GENCO316-4R030	4					
6	GENCO316-2LR030	2	3/16"	1-1/8"	4"	3/16"	0.030"
	GENCO316-4LR030	4					
7	GENCO014-2R015	2	1/4"	3/4"	2-1/2"	1/4"	0.015"
	GENCO014-4R015	4					
8	GENCO014-2LR015	2	1/4"	1-1/2"	4"	1/4"	0.015"
	GENCO014-4LR015	4					
9	GENCO014-2R030	2	1/4"	3/4"	2-1/2"	1/4"	0.030"
	GENCO014-4R030	4					
10	GENCO014-2LR030	2	1/4"	1-1/2"	4"	1/4"	0.030"
	GENCO014-4LR030	4					
11	GENCO014-2R060	2	1/4"	3/4"	2-1/2"	1/4"	0.060"
	GENCO014-4R060	4					
12	GENCO014-2LR060	2	1/4"	1-1/2"	4"	1/4"	0.060"
	GENCO014-4LR060	4					
13	GENCO516-2R015	2	5/16"	13/16"	2-1/2"	5/16"	0.015"
	GENCO516-4R015	4					
14	GENCO516-2LR015	2	5/16"	1-5/8"	4"	5/16"	0.015"
	GENCO516-4LR015	4					
15	GENCO516-2R030	2	5/16"	13/16"	2-1/2"	5/16"	0.030"
	GENCO516-4R030	4					
16	GENCO516-2LR030	2	5/16"	1-5/8"	4"	5/16"	0.030"
	GENCO516-4LR030	4					
17	GENCO516-2R060	2	5/16"	13/16"	2-1/2"	5/16"	0.060"
	GENCO516-4R060	4					
18	GENCO516-2LR060	2	5/16"	1-5/8"	4"	5/16"	0.060"
	GENCO516-4LR060	4					
19	GENCO038-2R015	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"	0.015"
	GENCO038-4R015	4					
20	GENCO038-2LR015	2	3/8"	1-3/4"	4"	3/8"	0.015"
	GENCO038-4LR015	4					
21	GENCO038-2R030	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"	0.030"
	GENCO038-4R030	4					

GENNIE À RAYON ENDUITE

2 & 4 goujures :



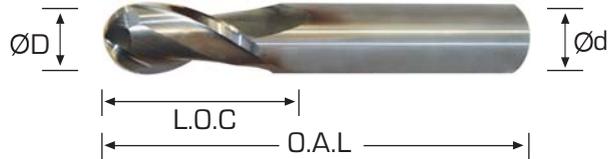
Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures enduite (suite)

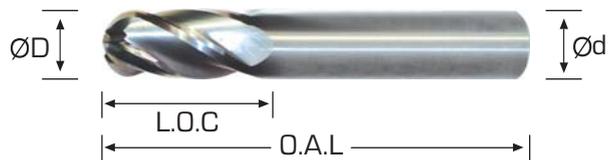
Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret	Rad
22	GENCOO38-2LR030	2	3/8"	1-3/4"	4"	3/8"	0.030"
	GENCOO38-4LR030	4					
23	GENCOO38-2R060	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"	0.060"
	GENCOO38-4R060	4					
24	GENCOO38-2LR060	2	3/8"	1-3/4"	4"	3/8"	0.060"
	GENCOO38-4LR060	4					
25	GENCOO12-2R015	2	1/2"	1"	3"	1/2"	0.015"
	GENCOO12-4R015	4					
26	GENCOO12-2LR015	2	1/2"	2"	4"	1/2"	0.015"
	GENCOO12-4LR015	4					
27	GENCOO12-2R030	2	1/2"	1"	3"	1/2"	0.030"
	GENCOO12-4R030	4					
28	GENCOO12-2LR030	2	1/2"	2"	4"	1/2"	0.030"
	GENCOO12-4LR030	4					
29	GENCOO12-2R060	2	1/2"	1"	3"	1/2"	0.060"
	GENCOO12-4R060	4					
30	GENCOO12-2LR060	2	1/2"	2"	4"	1/2"	0.060"
	GENCOO12-4LR060	4					
31	GENCOO58-2R030	2	5/8"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"	0.030"
	GENCOO58-4R030	4					
32	GENCOO58-2LR030	2	5/8"	1-1/4"	6"	5/8"	0.030"
	GENCOO58-4LR030	4					
33	GENCOO58-2R060	2	5/8"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"	0.060"
	GENCOO58-4R060	4					
34	GENCOO58-2LR060	2	5/8"	1-1/4"	6"	5/8"	0.060"
	GENCOO58-4LR060	4					
35	GENCOO34-2R030	2	3/4"	1-1/2"	4"	3/4"	0.030"
	GENCOO34-4R030	4					
36	GENCOO34-2LR030	2	3/4"	1-1/2"	6"	3/4"	0.030"
	GENCOO34-4LR030	4					
37	GENCOO34-2R060	2	3/4"	1-1/2"	4"	3/4"	0.060"
	GENCOO34-4R060	4					
38	GENCOO34-2LR060	2	3/4"	1-1/2"	6"	3/4"	0.060"
	GENCOO34-4LR060	4					
39	GENCOO01-2R030	2	1"	1-1/2"	4"	1"	0.030"
	GENCOO01-4R030	4					
40	GENCOO01-2LR030	2	1"	1-1/2"	6"	1"	0.030"
	GENCOO01-4LR030	4					
41	GENCOO01-2R060	2	1"	1-1/2"	4"	1"	0.060"
	GENCOO01-4R060	4					
42	GENCOO01-2LR060	2	1"	1-1/2"	6"	1"	0.060"
	GENCOO01-4LR060	4					

GENNIE À TÊTE RONDE SANS ENDUIT

2 goujures :



4 goujures :



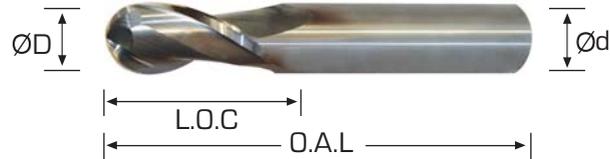
Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures sans enduit

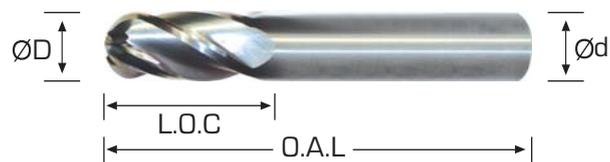
Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GENO132-2BN	2	1/32"	3/32"	1-1/2"	1/8"
	GENO132-4BN	4				
2	GENO364-2BN	2	3/64"	1/8"	1-1/2"	1/8"
	GENO364-4BN	4				
3	GENO116-2BN	2	1/16"	3/16"	1-1/2"	1/8"
	GENO116-4BN	4				
4	GENO564-2BN	2	5/64"	1/4"	1-1/2"	1/8"
	GENO564-4BN	4				
5	GENO332-2BN	2	3/32"	3/8"	1-1/2"	1/8"
	GENO332-4BN	4				
6	GENO764-2BN	2	7/64"	3/8"	1-1/2"	1/8"
	GENO764-4BN	4				
7	GENO018-2BN	2	1/8"	1/2"	1-1/2"	1/8"
	GENO018-4BN	4				
8	GENO964-2BN	2	9/64"	9/16"	2-1/2"	3/16"
	GENO964-4BN	4				
9	GENO532-2BN	2	5/32"	9/16"	2-1/2"	3/16"
	GENO532-4BN	4				
10	GEN1164-2BN	2	11/64"	9/16"	2-1/2"	3/16"
	GEN1164-4BN	4				
11	GENO316-2BN	2	3/16"	5/8"	2-1/2"	3/16"
	GENO316-4BN	4				
12	GEN1364-2BN	2	13/64"	5/8"	2-1/2"	1/4"
	GEN1364-4BN	4				
13	GENO732-2BN	2	7/32"	5/8"	2-1/2"	1/4"
	GENO732-4BN	4				
14	GEN1564-2BN	2	15/64"	3/4"	2-1/2"	1/4"
	GEN1564-4BN	4				
15	GENO014-2BN	2	1/4"	3/4"	2-1/2"	1/4"
	GENO014-4BN	4				
16	GENO932-2BN	2	9/32"	7/8"	2-1/2"	5/16"
	GENO932-4BN	4				

GENNIE À TÊTE RONDE SANS ENDUIT

2 goujures :



4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

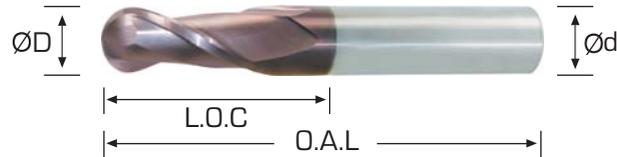
GENNIE

2 & 4 goujures enduite (suite)

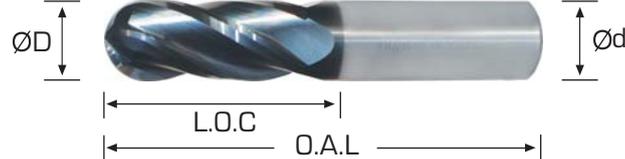
Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
17	GEN0516-2BN	2	5/16"	7/8"	2-1/2"	5/16"
	GEN0516-4BN	4				
18	GEN1132-2BN	2	11/32"	7/8"	2-1/2"	3/8"
	GEN1132-4BN	4				
19	GEN0038-2BN	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"
	GEN0038-4BN	4				
20	GEN1332-2BN	2	13/32"	7/8"	2-1/2"	7/16"
	GEN1332-4BN	4				
21	GEN0716-2BN	2	7/16"	1"	2-1/2"	7/16"
	GEN0716-4BN	4				
22	GEN1532-2BN	2	15/32"	1"	3"	1/2"
	GEN1532-4BN	4				
23	GEN0012-2BN	2	1/2"	1"	3"	1/2"
	GEN0012-4BN	4				
24	GEN1732-2BN	2	17/32"	1-1/4"	3-1/2"	9/16"
	GEN1732-4BN	4				
25	GEN0916-2BN	2	9/16"	1-1/4"	3-1/2"	9/16"
	GEN0916-4BN	4				
26	GEN1932-2BN	2	19/32"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"
	GEN1932-4BN	4				
27	GEN0058-2BN	2	5/8"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"
	GEN0058-4BN	4				
28	GEN1116-2BN	2	1 1/16"	1-1/2"	4"	3/4"
	GEN1116-4BN	4				
29	GEN0034-2BN	2	3/4"	1-1/2"	4"	3/4"
	GEN0034-4BN	4				
30	GEN1316-2BN	2	13/16"	1-1/2"	4"	7/8"
	GEN1316-4BN	4				
31	GEN0078-2BN	2	7/8"	1-1/2"	4"	7/8"
	GEN0078-4BN	4				
32	GEN1516-2BN	2	15/16"	1-1/2"	4"	1"
	GEN1516-4BN	4				
33	GEN0001-2BN	2	1"	1-1/2"	4"	1"
	GEN0001-4BN	4				

GENNIE À TÊTE RONDE ENDUITE

2 goujures :



4 goujures :



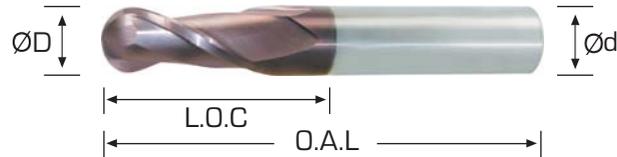
Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

2 & 4 goujures enduite

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
1	GENCO132-2BN	2	1/32	3/32	1-1/2"	1/8"
	GENCO132-4BN	4				
2	GENCO364-2BN	2	3/64	1/8	1-1/2"	1/8"
	GENCO364-4BN	4				
3	GENCO116-2BN	2	1/16	3/16	1-1/2"	1/8"
	GENCO116-4BN	4				
4	GENCO564-2BN	2	5/64	1/4	1-1/2"	1/8"
	GENCO564-4BN	4				
5	GENCO332-2BN	2	3/32	3/8	1-1/2"	1/8"
	GENCO332-4BN	4				
6	GENCO764-2BN	2	7/64	3/8	1-1/2"	1/8"
	GENCO764-4BN	4				
7	GENCO018-2BN	2	1/8	1/2	1-1/2"	1/8"
	GENCO018-4BN	4				
8	GENCO964-2BN	2	9/64	9/16	2-1/2"	3/16
	GENCO964-4BN	4				
9	GENCO532-2BN	2	5/32	9/16	2-1/2"	3/16
	GENCO532-4BN	4				
10	GENC1164-2BN	2	11/64	9/16	2-1/2"	3/16
	GENC1164-4BN	4				
11	GENCO316-2BN	2	3/16	5/8	2-1/2"	3/16
	GENCO316-4BN	4				
12	GENC1364-2BN	2	13/64	5/8	2-1/2"	1/4"
	GENC1364-4BN	4				
13	GENCO732-2BN	2	7/32	5/8	2-1/2"	1/4"
	GENCO732-4BN	4				
14	GENC1564-2BN	2	15/64	3/4	2-1/2"	1/4"
	GENC1564-4BN	4				
15	GENCO014-2BN	2	1/4	3/4	2-1/2"	1/4"
	GENCO014-4BN	4				
16	GENCO932-2BN	2	9/32	7/8	2-1/2"	5/16
	GENCO932-4BN	4				

GENNIE À TÊTE RONDE ENDUITE

2 goujures :



4 goujures :



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

GENNIE

2 & 4 goujures enduite (suite)

Item No.	No. de pièce	Goujures	Diamètre	L.O.C.	O.A.L.	Diamètre de jarret
17	GENCO516-2BN	2	5/16"	7/8"	2-1/2"	5/16"
	GENCO516-4BN	4				
18	GENC1132-2BN	2	11/32"	7/8"	2-1/2"	3/8"
	GENC1132-4BN	4				
19	GENCO038-2BN	2	3/8"	7/8"	2-1/2"	3/8"
	GENCO038-4BN	4				
20	GENC1332-2BN	2	13/32"	7/8"	2-1/2"	7/16"
	GENC1332-4BN	4				
21	GENCO716-2BN	2	7/16"	1"	2-1/2"	7/16"
	GENCO716-4BN	4				
22	GENC1532-2BN	2	15/32"	1"	3"	1/2"
	GENC1532-4BN	4				
23	GENCO012-2BN	2	1/2"	1"	3"	1/2"
	GENCO012-4BN	4				
24	GENC1732-2BN	2	17/32"	1-1/4"	3-1/2"	9/16"
	GENC1732-4BN	4				
25	GENCO916-2BN	2	9/16"	1-1/4"	3-1/2"	9/16"
	GENCO916-4BN	4				
26	GENC1932-2BN	2	19/32"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"
	GENC1932-4BN	4				
27	GENCO058-2BN	2	5/8"	1-1/4"	3-1/2"	5/8"
	GENCO058-4BN	4				
28	GENC1116-2BN	2	1 1/16"	1-1/2"	4"	3/4"
	GENC1116-4BN	4				
29	GENCO034-2BN	2	3/4"	1-1/2"	4"	3/4"
	GENCO034-4BN	4				
30	GENC1316-2BN	2	13/16"	1-1/2"	4"	7/8"
	GENC1316-4BN	4				
31	GENCO078-2BN	2	7/8"	1-1/2"	4"	7/8"
	GENCO078-4BN	4				
32	GENC1516-2BN	2	15/16"	1-1/2"	4"	1"
	GENC1516-4BN	4				
33	GENCO001-2BN	2	1"	1-1/2"	4"	1"
	GENCO001-4BN	4				

SÉRIE UTILITAIRE

Fraises à queue à micro grain de carbure monobloc

www.pctcarbide.com

Fraises à queue enduites à tête ronde et à hélices variables pour matériaux jusqu'à 55 HRC.

- Enduit pour une lubrification améliorée et une dureté accrue.
- Conception du tranchant pour fournir une plus grande rigidité.
- Tolérances précises de COOL BREEZE.
- La conception des goujures favorise une évacuation efficace des résidus.



INTRODUCTION

Nos fraises à queue de série utilitaire COOL BREEZE® en acier de carbone et en alliage d'acier ont été conçues pour une performance maximale pour leur coût. Les géométries de coupe et les tolérances précises de la série utilitaire COOL BREEZE® améliorent la précision et la durée de vie de l'outil. Nos enduits spéciaux améliorent l'efficacité d'usinage et la durée de vie de l'outil.



Petit chanfrein de coin pour améliorer la durée vie de l'outil.

COOL BREEZE

CARACTÉRISTIQUES

1. ENDUIT DE TiAlN

Le revêtement spécial de nanocomposite TiAlN a amélioré les propriétés lubrifiantes sans pour autant réduire la dureté. Notre enduit spécial en TiAlN maintient la dureté.

Ces propriétés servent à réduire la chaleur de coupe améliorant ainsi l'efficacité de la coupe et la durée de vie.

Notre conception de fraise à queue sert à réduire la chaleur de coupe améliorant ainsi l'efficacité de la coupe et augmenter la vie de l'outil.



Angle de l'hélice	Variable
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

INTRODUCTION – LA SÉRIE À TÊTE RONDE

Les fraises à queue de la série COOL BREEZE® à tête ronde en acier de carbone, en alliage d'acier, en acier trempé et en acier dur jusqu'à 55HRC, ont été conçues pour une performance maximale pour leur coût. Les géométries de coupe et les tolérances précises de la série utilitaire COOL BREEZE® améliorent la précision et la durée de vie de l'outil. L'enduit spécial améliore l'efficacité d'usinage et la durée de vie de l'outil.



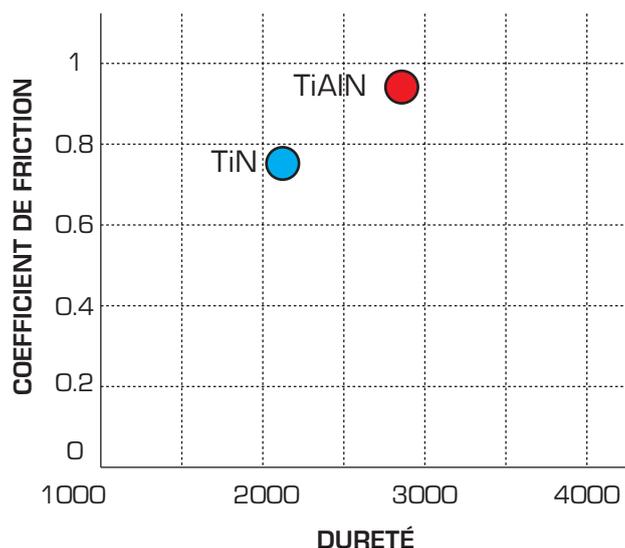
Le diamètre précis et la tolérance du jarret pour une précision et une durée de vie améliorée.

CARACTÉRISTIQUES

1. ENDUIT DE TiAlN

Le revêtement spécial de nanocomposite TiAlN à améliorer les propriétés lubrifiantes sans pour autant réduire la dureté.

Ces propriétés servent à réduire la chaleur de coupe améliorant ainsi l'efficacité de la coupe et la durée de vie. L'usinage à sec est aussi possible pour plusieurs applications.



FRAISES À QUEUE À HÉLICES VARIABLES

Données de vitesse et d'alimentation

Matériau	SFM	Charge de plaquette par dent (CHIP LOAD/TEETH)			
		1/8" (3,175 mm)	1/4" (6,35 mm)	1/2" (12,7 mm)	1" (25,4 mm)
Alliage d'aluminium	1200	.0010	.0020	.0040	.0080
Acier au carbone	300-600	.0010	.0015	.0030	.0060
Fonte	350-550	.0010	.0015	.0030	.0060
Alliage de cuivre	500-900	.0010	.0020	.0030	.0060
Acier - recuit	350-500	.0010	.0020	.0030	.0050
Acier – RC 18-24	150-500	.0004	.0008	.0015	.0045
Acier – RC 25-37	125-200	.0003	.0005	.0010	.0030
Acier inoxydable – usinable	250-400	.0005	.0010	.0020	.0030
Acier inoxydable – autre	150-300	.0005	.0010	.0020	.0030
Inconel/Monel	60-100	.0005	.0010	.0015	.0030
Titane	175-300	.0005	.0008	.0015	.0030

Toutes les données de vitesses et d'alimentations sont des départs suggérés. Ils peuvent être augmentés ou réduits selon la condition de l'équipement, la profondeur du trou, le fini requis, le refroidisseur, etc.

LIST OF SYMBOLS	
F	= Nombre de goujures
D	= Diamètre du couteau
R.P.M	= Tour/minute
SFM	= Pieds de surface/minute
IPM	= Alimentation : Pouce/minute
IPR	= Alimentation : Pouce/révolution

MACHINING FORMULAS
S.F.M. = 0,262 x D x R.P.M.
R.P.M. = $\frac{3,82 \times \text{S.F.M.}}{D}$
I.P.R. = $\frac{\text{I.P.M.}}{\text{R.P.M.}}$ or Chip Load x F
I.P.M. = R.P.M. x I.P.R.
CHIP LOAD = $\frac{\text{I.P.M.}}{\text{R.P.M.} \times F}$ or $\frac{\text{I.P.R.}}{F}$

FRAISES À QUEUE COOL BREEZE®

COOL BREEZE

No. de pièce	Diamètre	Longueur de coupe	Longueur hors tout	Diamètre du jarret	Chanfrein
TNT1875-CB	3/16"	5/8"	2 1/2"	3/16"	.006"x45°
TNT2500-CB	1/4"	3/4"	2 1/2"	1/4"	.008"x45°
TNT2500-CBL	1/4"	7/8"	4"	1/4"	.008"x45°
TNT3125-CB	5/16"	1 3/16"	2 1/2"	5/16"	.008"x45°
TNT3750-CB	3/8"	7/8"	2 1/2"	3/8"	.012"x45°
TNT3750-CBL	3/8"	1"	4"	3/8"	.012"x45°
TNT5000-CB	1/2"	1"	3"	1/2"	.012"x45°
TNT5000-CBL	1/2"	1 1/2"	4"	1/2"	.012"x45°
TNT5000-CBXL	1/2"	1"	6"	1/2"	.012"x45°
TNT5000-CBXXL	1/2"	1"	8"	1/2"	.012"x45°
TNT6250-CB	5/8"	1 1/4"	3 1/2"	5/8"	.015"x45°
TNT6250-CBL	5/8"	1 1/2"	6"	5/8"	.015"x45°
TNT7500-CB	3/4"	1 1/2"	4"	3/4"	.015"x45°
TNT7500-CBL	3/4"	1 1/2"	6"	3/4"	.015"x45°
TNT1000-CB	1"	1 1/2"	4"	1"	.020"x45°
TNT1000-CBL	1"	2 1/4"	6"	1"	.020"x45°

FRAISES À HÉLICES VARIABLES POUR CNC : 4 goujures 10 % cobalt, granulométrie de 0,6 µm
FRAISES À QUEUE ENDUITES DE TiAIN

SÉRIE COOL BREEZE® À TÊTE RONDE

No. de pièce	Diamètre	Longueur de coupe	Longueur hors tout	Diamètre du jarret
TNT1875-CBB	Ø3/16"	5/8"	2 1/2"	Ø3/16"
TNT2500-CBB	Ø1/4"	3/4"	2 1/2"	Ø1/4"
TNT3125-CBB	Ø5/16"	1 3/16"	2 1/2"	Ø5/16"
TNT3750-CBB	Ø3/8"	7/8"	2 1/2"	Ø3/8"
TNT5000-CBB	Ø1/2"	1"	3"	Ø1/2"
TNT6250-CBB	Ø5/8"	1 1/4"	3 1/2"	Ø5/8"
TNT7500-CBB	Ø3/4"	1 1/2"	4"	Ø3/4"
TNT1000-CBB	Ø1"	1 1/2"	4"	Ø1"

PCT
CARBIDE

Your Cutting Tool Specialist

SÉRIE DIE MOLD

À LONGUE PORTÉE

Fraises à queue à micro grain de carbure monobloc

www.pctcarbide.com

Fraises à queue enduites à tête ronde et à hélices variables pour matériaux jusqu'à 55 HRC.

- Enduit pour une lubrification améliorée et une dureté accrue.
- Conception spéciale du tranchant pour fournir une plus grande rigidité.
- Diamètre précis et tolérance du jarret pour améliorer la précision et la durée de vie de l'outil.
- La conception des goujures favorise une évacuation efficace des résidus.

DIE MOLD

INTRODUCTION

Nos fraises à queue à tête ronde des séries Vesuvius ont été conçues en aciers P20 et H13 pour une performance maximale pour leur coût. Les géométries de coupe et les tolérances précises de la série utilitaire COOL BREEZE® améliorent la précision et la durée de vie de l'outil. Nos enduits spéciaux améliorent l'efficacité d'usinage et la durée de vie de l'outil.



Conception du tranchant pour fournir une plus grande rigidité.

CARACTÉRISTIQUES

1. ENDUIT

Le revêtement spécial de nanocomposite TiAlN à améliorer les propriétés lubrifiantes sans pour autant réduire la dureté. Notre enduit spécial en TiAlN maintient la dureté. Ces propriétés servent à réduire la chaleur de coupe améliorant ainsi l'efficacité de la coupe et la durée de vie.

Ces propriétés servent à réduire la chaleur de coupe améliorant ainsi l'efficacité de la coupe et augmenter la vie de l'outil.

Enduit	Couleur	Épaisseur	Micro dureté (HV)	Température d'opération maximale	Coefficient de friction	Caractéristiques	Applications plus courantes
TiAlN	Bourgogne Violet	1 - 4	3100	800 Deg C/ 1500 Deg F	0.4	<ul style="list-style-type: none"> - Protection d'outil de coupe à haute vitesse universelle. - Forte résistance et dureté. 	Outil de coupe
TiAlN	Violet Gris	2 - 5	3000	900 Deg C	0.3 -0.4	<ul style="list-style-type: none"> - Nano revêtement à granulométrie de 20 à 40 nm. 	Enduit régulier pour un large éventail d'usinage d'acier.

Données de vitesse et d'alimentation – Applications dans différents matériaux

Matériau	SFM	Charge de plaquette par dent (CHIP LOAD/TEETH)			
		1/8" (3,175 mm)	1/4" (6,35 mm)	1/2" (12,7 mm)	1" (25,4 mm)
Alliage d'aluminium	600-1200	.0010	.0020	.0040	.0080
Laiton	200-350	.0010	.0020	.0030	.0050
Bronze	200-350	.0010	.0020	.0030	.0050
Acier au carbone	100-600	.0010	.0015	.0030	.0060
Fonte	80-350	.0010	.0015	.0030	.0060
Acier moulé	200-350	.0005	.0010	.0020	.0040
Alliage à base de cobalt	20-80	.0005	.0008	.0010	.0020
Cuivre	350-900	.0010	.0020	.0030	.0060
Acier à matrice	50-300	.0005	.0010	.0020	.0040
Graphite	600-1000	.0020	.0050	.0080	.0100
Inconel/Monel	30-50	.0005	.0010	.0015	.0030
Magnésium	900-1300	.0010	.0020	.0040	.0080
Acier malléable	200-500	.0005	.0010	.0030	.0070
Alliages à base de nickel	50-100	.0002	.0008	.0010	.0020
Plastiques	600-1200	.0010	.0030	.0060	.0100
Acier inoxydable – usinable	100-300	.0005	.0010	.0020	.0030
Acier inoxydable – autre	50-250	.0005	.0010	.0020	.0030
Acier - recuit	100-350	.0010	.0020	.0030	.0050
Acier – RC 18-24	100-500	.0004	.0008	.0015	.0045
Acier – RC 25-37	25-120	.0003	.0005	.0010	.0030
Titane	100-200	.0005	.0008	.0015	.0030

Toutes les données de vitesses et d'alimentations sont des départs suggérés. Ils peuvent être augmentés ou réduits selon la condition de l'équipement, la profondeur du trou, le fini requis, le refroidisseur, etc.

LIST OF SYMBOLS

F	=	Nombre de goujures
D	=	Diamètre du couteau
R.P.M	=	Tour/minute
SFM	=	Pieds de surface/minute
IPM	=	Alimentation : Pouce/minute
IPR	=	Alimentation : Pouce/révolution

MACHINING FORMULAS

S.F.M. = 0,262 x D x R.P.M.
R.P.M. = $\frac{3,82 \times \text{S.F.M.}}{D}$
I.P.R. = $\frac{\text{I.P.M.}}{\text{R.P.M.}}$ or Chip Load x F
I.P.M. = R.P.M. x I.P.R.
CHIP LOAD = $\frac{\text{I.P.M.}}{\text{R.P.M.} \times F}$ or $\frac{\text{I.P.R.}}{F}$

FRAISES À QUEUE DES SÉRIES DIE MOLD

DIE MOLD EXTRA LONGUE SÉRIE VESUVIUS	Diamètre 2 & 4 GOUJURES	Longueur de coupe	Longueur hors tout	Diamètre du jarret
VS1250-2	Ø1/8"	1/2"	4"	Ø1/8"
VS1250-4	Ø1/8"	1/2"	4"	Ø1/8"
VS1875-2	Ø3/16"	1/2"	4"	Ø3/16"
VS1875-4	Ø3/16"	1/2"	4"	Ø3/16"
VS2500-2	Ø1/4"	3/4"	6"	Ø1/4"
VS2500-4	Ø1/4"	3/4"	6"	Ø1/4"
VS3125-2	Ø5/16"	1"	6"	Ø5/16"
VS3125-4	Ø5/16"	1"	6"	Ø5/16"
VS3750-2	Ø3/8"	1"	6"	Ø3/8"
VS3750-4	Ø3/8"	1"	6"	Ø3/8"
VS5000-2	Ø1/2"	1"	6"	Ø1/2"
VS5000-4	Ø1/2"	1"	6"	Ø1/2"
VS6250-2	Ø5/8"	1"	6"	Ø5/8"
VS6250-4	Ø5/8"	1"	6"	Ø5/8"
VS7500-2	Ø3/4"	1"	6"	Ø3/4"
VS7500-4	Ø3/4"	1"	6"	Ø3/4"

DIE MOLD



Angle de l'hélice	30
ØD	0/-0.002"
Ød	0/-0.0005"

À SURFACE POUR CNC : 2 ou 4 goujures 10 % cobalt, granulométrie de 0,6 µm
FRAISES À QUEUE À TÊTE RONDE DE LONGUE PORTÉE AU CARBURE ENDUITES DE TITAN

PCT

CARBIDE

Your Cutting Tool Specialist

SÉRIES DIE MOLD

Fraises à queue à micro grain de carbure monobloc pour une performance maximale pour leur coût

www.pctcarbide.com

Fraises à queue enduites à tête ronde pour matériaux de type P20 et H13.

- Enduit H/V pour une lubrification améliorée et une dureté accrue.
- Conception spéciale du tranchant pour fournir une plus grande rigidité.
- Diamètre serré (0 – 0,001 mm) et tolérance du jarret (H5) pour améliorer la précision et la durée de vie de l'outil.
- La conception des goujures favorise une évacuation efficace des résidus.

DIE MOLD

INTRODUCTION

Les fraises à queue de la série 3D H/V ont été conçues en acier de carbone, en alliage d'acier, en acier trempé et en acier dur jusqu'à 55HRC pour une performance maximale pour leur coût. Les géométries de coupe et les tolérances précises améliorent la précision et la durée de vie de l'outil. L'enduit spécial H/V améliore l'efficacité d'usinage et la durée de vie de l'outil.

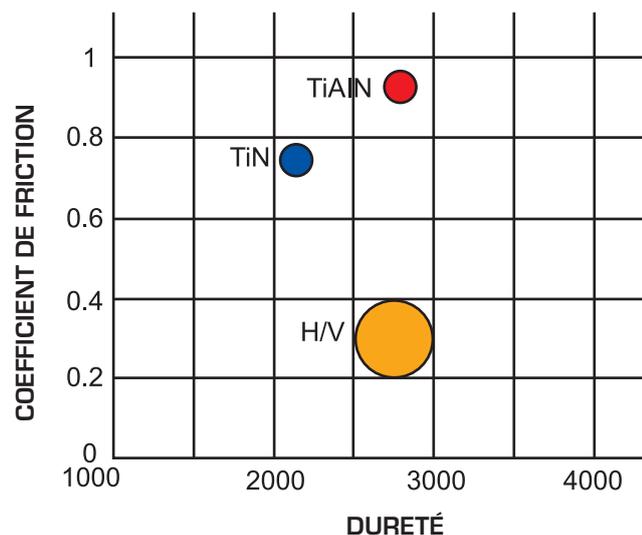


Le diamètre précis et la tolérance du jarret pour une précision améliorée et une durée de vie accrue.

CARACTÉRISTIQUES

H/V Coating (ALTiN)

Le revêtement spécial de nanocomposite H/V à améliorer les propriétés lubrifiantes sans pour autant réduire la dureté. Notre enduit H/V maintient une dureté semblable au TiAlN, mais le coefficient de friction est moins que celui du TiAlN et du TiN.



DIE MOLD

COUTEAUX DIE MOLD B/N

No. de pièce DU COUTEAU DIE MOLD B/N	Diamètre Série 2 goujures	À tête ronde Longueur de coupe	Enduit Longueur hors tout (mm)	Angle du cou conique	Diamètre du jarret
TNT0312-2HVBN	Ø1/32"	Ø1/32"	3"	5°	Ø1/4"
TNT0394-2HVBN	Ø1mm	Ø1mm	75mm	5°	Ø6mm
TNT0591-2HVBN	Ø1.5mm	Ø1.5mm	75mm	5°	Ø6mm
TNT0625-2HVBN	Ø1/16"	Ø1/16"	3"	5°	Ø1/4"
TNT0787-2HVBN	Ø2mm	Ø2mm	75mm	5°	Ø6mm
TNT0938-2HVBN	Ø3/32"	Ø3/32"	3"	5°	Ø1/4"
TNT1181-2HVBN	Ø3mm	Ø3mm	75mm	5°	Ø6mm
TNT1250-2HVBN	Ø1/8"	Ø1/8"	3"	5°	Ø1/4"
TNT1575-2HVBN	Ø4mm	Ø4mm	75mm	5°	Ø6mm
TNT1875-2HVBN	Ø3/16"	Ø3/16"	3"	5°	Ø1/4"
TNT1969-2HVBN	Ø5mm	Ø5mm	75mm	5°	Ø6mm
TNT2362-2HPBN	Ø6mm	Ø6mm	75mm	-	Ø6mm
TNT2500-2HPBN	Ø1/4"	Ø1/4"	3"	-	Ø1/4"
TNT3125-2HPBN	Ø5/16"	Ø5/16"	4"	-	Ø5/16"
TNT3150-2HPBN	Ø8mm	Ø8mm	100mm	-	Ø8mm
TNT3750-2HPBN	Ø3/8"	Ø3/8"	4"	-	Ø3/8"
TNT3937-2HPBN	Ø10mm	Ø10mm	100mm	-	Ø10mm
TNT4724-2HPBN	Ø12mm	Ø12mm	100mm	-	Ø12mm
TNT5000-2HPBN	Ø1/2"	Ø1/2"	4"	-	Ø1/2"

DIE MOLD



Angle de l'hélice	15
ØD	0/-0.001"
Ød	0/-0.0005"

SÉRIES DIE MOLD

COUTEAUX DIE MOLD À RAYON

No. de pièce DES COUTEAUX DIE MOLD À RAYON	2 & 4 Goujures enduites	Diamètre	Longueur du couteau (mm)	Longueur hors tout (mm)	Portée du col	Diamètre du jarret (mm)	Rayon des coins
TNT0787-50-2HPRO.5	2	Ø2mm	3mm	50mm	6mm	Ø6mm	0.5mm
TNT0787-50-4HPRO.5	4						
TNT0787-60-2HPRO.5	2	Ø2mm	3mm	60mm	10mm	Ø6mm	0.5mm
TNT0787-60-4HPRO.5	4						
TNT0787-65-2HPRO.5	2	Ø2mm	3mm	65mm	15mm	Ø6mm	0.5mm
TNT0787-65-4HPRO.5	4						
TNT1181-60-2HPRO.5	2	Ø3mm	4mm	60mm	10mm	Ø6mm	0.5mm
TNT1181-60-4HPRO.5	4						
TNT1181-65-2HPRO.5	2	Ø3mm	4mm	65mm	15mm	Ø6mm	0.5mm
TNT1181-65-4HPRO.5	4						
TNT1181-70-2HPRO.5	2	Ø3mm	4mm	70mm	20mm	Ø6mm	0.5mm
TNT1181-70-4HPRO.5	4						
TNT1575-50-2HPRO.5	2	Ø4mm	5mm	50mm	12mm	Ø6mm	0.5mm
TNT1575-50-4HPRO.5	4						
TNT1575-65-2HPRO.5	2	Ø4mm	5mm	65mm	20mm	Ø6mm	0.5mm
TNT1575-65-4HPRO.5	4						
TNT1575-80-2HPRO.5	2	Ø4mm	5mm	80mm	30mm	Ø6mm	0.5mm
TNT1575-80-4HPRO.5	4						
TNT1575-50-2HPR1.0	2	Ø4mm	5mm	50mm	12mm	Ø6mm	1.0mm
TNT1575-50-4HPR1.0	4						
TNT1575-65-2HPR1.0	2	Ø4mm	5mm	65mm	20mm	Ø6mm	1.0mm
TNT1575-65-4HPR1.0	4						
TNT2362-60-2HPRO.5	2	Ø6mm	8mm	60mm	20mm	Ø6mm	0.5mm
TNT2362-60-4HPRO.5	4						
TNT2362-80-2HPRO.5	2	Ø6mm	8mm	80mm	30mm	Ø6mm	0.5mm
TNT2362-80-4HPRO.5	4						
TNT2362-100-2HPRO.5	2	Ø6mm	8mm	100mm	40mm	Ø6mm	0.5mm
TNT2362-100-4HPRO.5	4						
TNT2362-60-2HPR1.0	2	Ø6mm	8mm	60mm	20mm	Ø6mm	1.0mm
TNT2362-60-4HPR1.0	4						
TNT2362-80-2HPR1.0	2	Ø6mm	8mm	80mm	30mm	Ø6mm	1.0mm
TNT2362-80-4HPR1.0	4						
TNT2362-100-2HPR1.0	2	Ø6mm	8mm	100mm	40mm	Ø6mm	1.0mm
TNT2362-100-4HPR1.0	4						
TNT2362-100-2HPR1.5	2	Ø6mm	8mm	100mm	40mm	Ø6mm	1.5mm
TNT2362-100-4HPR1.5	4						
TNT3150-100-2HPRO.5	2	Ø8mm	10mm	100mm	40mm	Ø8mm	0.5mm
TNT3150-100-4HPRO.5	4						
TNT3150-100-2HPR1.0	2	Ø8mm	10mm	100mm	40mm	Ø8mm	1.0mm
TNT3150-100-4HPR1.0	4						
TNT3150-100-2HPR2.0	2	Ø8mm	10mm	100mm	40mm	Ø8mm	2.0mm
TNT3150-100-4HPR2.0	4						
TNT3937-100-2HPR1.0	2	Ø10mm	12mm	100mm	40mm	Ø10mm	1.0mm
TNT3937-100-4HPR1.0	4						
TNT3937-100-2HPR2.0	2	Ø10mm	12mm	100mm	40mm	Ø10mm	2.0mm
TNT3937-100-4HPR2.0	4						
TNT4724-110-2HPR1.0	2	Ø12mm	14mm	110mm	50mm	Ø12mm	1.0mm
TNT4724-110-4HPR1.0	4						
TNT4724-110-2HPR1.5	2	Ø12mm	14mm	110mm	50mm	Ø12mm	1.5mm
TNT4724-110-4HPR1.5	4						
TNT4724-110-2HPR2.0	2	Ø12mm	14mm	110mm	50mm	Ø12mm	2.0mm
TNT4724-110-4HPR2.0	4						
TNT4724-110-2HPR3.0	2	Ø12mm	14mm	110mm	50mm	Ø12mm	3.0mm
TNT4724-110-4HPR3.0	4						

DIE MOLD

SÉRIES MULTI FLUTE

Outils en carbure à sous-micro grain pour usinage de haute performance d'acier dur

www.pctcarbide.com



Fraises à queue à haute précision pour une efficacité et une durée de vie maximale.

- Les enduits de PCT Carbide ont propriétés de dureté et de résistance à la chaleur.
- La nouvelle conception de la géométrie des goujures augmente la rigidité et améliore l'évacuation des résidus.
- Les fraises à queue carrées de la série MULTI FLUTE pour une haute performance dans l'usinage de côté et la finition.

MULTI FLUTE

INTRODUCTION

Les fraises à queue de la série MULTI FLUTE atteignent des performances exceptionnelles dans le découpage des aciers trempés. En fait, l'efficacité de l'usinage atteint le double des fraises à queue en carbure monobloc de nos concurrents.

En plus de nouvelles conceptions géométriques de ces outils, ils sont enduits d'une nano composition unique à PCT Carbide. En raison de ce nouvel enduit (composé de nano cristaux), le TiAlN atteint un nouveau niveau de dureté et de résistance à la chaleur.

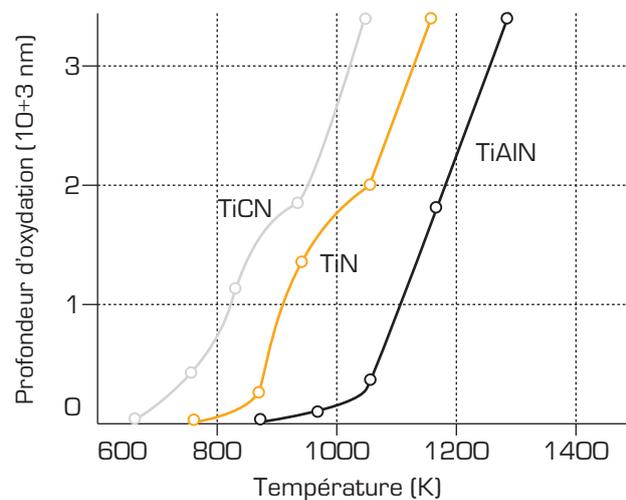
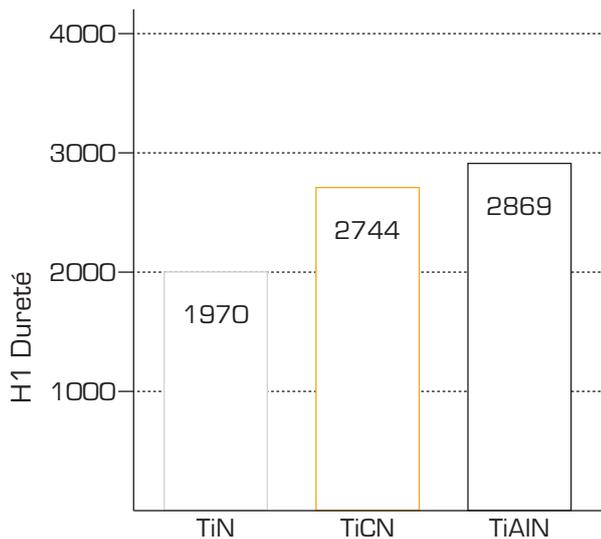


Enduit de nano composition

CARACTÉRISTIQUES

1. Enduit de dureté et de résistance à l'oxydation faite de TiAlN

Comme le démontre le graphique, l'enduit de TiAlN a une excellente dureté et résistance à l'oxydation comparé à des enduits conventionnels. Ces propriétés permettent aux fraises à queue de la série Multi Flute d'offrir de meilleures performances dans les aciers durs une grande amélioration dans la durée de vie de l'outil de coupe.



MULTIFLUTE à 5 goujures

No. de pièce	Diamètre	Longueur du couteau (mm)	Longueur hors tout (mm)	Diamètre du jarret (mm)
TNT1875-MF5	ø3/16"	5/8"	2 1/2"	ø3/16"
TNT2500-MF5	ø1/4"	3/4"	2 1/2"	ø1/4"
TNT2500-MFL5	ø1/4"	1 1/8"	3"	ø1/4"
TNT2500-MFXL5	ø1/4"	1 1/2"	4"	ø1/4"
TNT3125-MF5	ø5/16"	7/8"	2 1/2"	ø5/16"
TNT3125-MFL5	ø5/16"	1 1/8"	3"	ø5/16"
TNT3125-MFXL5	ø5/16"	1 5/8"	4"	ø5/16"
TNT3750-MF5	ø3/8"	1"	2 1/2"	ø3/8"
TNT3750-MFL5	ø3/8"	1 1/8"	3"	ø3/8"
TNT3750-MFXL5	ø3/8"	1 3/4"	4"	ø3/8"
TNT5000-MF5	ø1/2"	1 1/4"	3"	ø1/2"
TNT5000-MFL5	ø1/2"	2"	4"	ø1/2"
TNT5000-MFXL5	ø1/2"	3"	6"	ø1/2"
TNT6250-MF5	ø5/8"	1 5/8"	3 1/2"	ø5/8"
TNT6250-MFL5	ø5/8"	2 1/4"	5"	ø5/8"
TNT6250-MFXL5	ø5/8"	3"	6"	ø5/8"
TNT7500-MF5	ø3/4"	1 3/4"	4"	ø3/4"
TNT7500-MFL5	ø3/4"	2 1/4"	5"	ø3/4"
TNT7500-MFXL5	ø3/4"	3"	6"	ø3/4"
TNT1000-MF5	ø1"	2"	4"	ø1"
TNT1000-MFL5	ø1"	2 1/2"	5"	ø1"
TNT1000-MFXL5	ø1"	3 1/4"	6"	ø1"
TNT1000-MFXXL5	ø1"	4"	7"	ø1"

MULTI FLUTE

MULTIFLUTE à 6 goujures

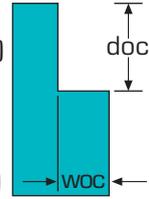
No. de pièce	Diamètre	Longueur du couteau (mm)	Longueur hors tout (mm)	Diamètre du jarret (mm)
TNT1875-MF6	ø3/16"	5/8"	2 1/2"	ø3/16"
TNT2500-MF6	ø1/4"	3/4"	2 1/2"	ø1/4"
TNT2500-MFL6	ø1/4"	1 1/8"	3"	ø1/4"
TNT2500-MFXL6	ø1/4"	1 1/2"	4"	ø1/4"
TNT3125-MF6	ø5/16"	7/8"	2 1/2"	ø5/16"
TNT3125-MFL6	ø5/16"	1 1/8"	3"	ø5/16"
TNT3125-MFXL6	ø5/16"	1 5/8"	4"	ø5/16"
TNT3750-MF6	ø3/8"	1"	2 1/2"	ø3/8"
TNT3750-MFL6	ø3/8"	1 1/8"	3"	ø3/8"
TNT3750-MFXL6	ø3/8"	1 3/4"	4"	ø3/8"
TNT5000-MF6	ø1/2"	1 1/4"	3"	ø1/2"
TNT5000-MFL6	ø1/2"	2"	4"	ø1/2"
TNT5000-MFXL6	ø1/2"	3"	6"	ø1/2"
TNT6250-MF6	ø5/8"	1 5/8"	3 1/2"	ø5/8"
TNT6250-MFL6	ø5/8"	2 1/4"	5"	ø5/8"
TNT6250-MFXL6	ø5/8"	3"	6"	ø5/8"
TNT7500-MF6	ø3/4"	1 3/4"	4"	ø3/4"
TNT7500-MFL6	ø3/4"	2 1/4"	5"	ø3/4"
TNT7500-MFXL6	ø3/4"	3"	6"	ø3/4"
TNT1000-MF6	ø1"	2"	4"	ø1"
TNT1000-MFL6	ø1"	2 1/2"	5"	ø1"
TNT1000-MFXL6	ø1"	3 1/4"	6"	ø1"
TNT1000-MFXXL6	ø1"	4"	7"	ø1"

MULTI FLUTE

Profondeur de coupe (pdc/doc)

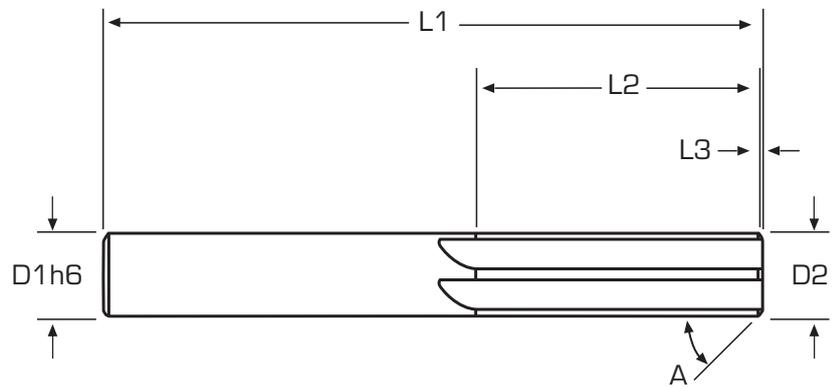
doc

Largeur de coupe (ldc/woc)



Matériel travaillé (Dureté)	Gamme de coupe	Profondeur de coupe	Conditions de coupe	Diamètre total (mm)									
				1	2	3	4	6	8	10	12	16	20
Aciers à outils (25-35 HRC)	Haute vitesse	pdc=1.5-2D ldc=0.1D	Vc (sfm)	250	250	250	280	280	280	280	280	280	280
			N (rpm)	79600	39800	26500	22300	14900	11100	3900	7400	5600	4500
			fz (in/t)	0.0003	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.004	0.004	0.005	0.007
	Général	pdc=1.5-2D ldc=0.1D	Vf (in/min)	100	110	120	210	210	210	210	190	170	180
			Vc (sfm)	60	120	120	140	140	140	140	140	140	140
			N (rpm)	19100	19100	12700	11100	7400	5600	4500	3700	2800	2200
Aciers pré durcis (35-45 HRC)	Haute vitesse	pdc=1.5-2D ldc=0.1D	Vc (sfm)	250	250	250	260	260	260	260	260	260	260
			N (rpm)	79600	39800	26500	20700	13800	10300	8300	6900	5200	4100
			fz (in/t)	0.0003	0.001	0.001	0.001	0.002	0.003	0.004	0.004	0.004	0.006
	Général	pdc=0.5-2D ldc=0.1D	Vf (in/min)	100	100	110	120	180	180	180	160	140	150
			Vc (sfm)	60	100	100	120	120	120	120	120	120	120
			N (rpm)	19100	15900	10600	9500	6400	4800	3800	3200	2400	1900
Aciers durcis (45-55HRC)	Haute vitesse	pdc=1.5-2D ldc=0.03D	Vc (sfm)	200	200	200	230	230	230	230	230	230	230
			N (rpm)	63700	31800	21200	18300	12200	9200	7300	6100	4600	3700
			fz (in/t)	0.0003	0.001	0.001	0.001	0.002	0.003	0.003	0.004	0.004	0.005
	Général	pdc=1.5-2D ldc=0.06D	Vf (in/min)	70	70	80	100	140	140	140	130	110	110
			Vc (sfm)	60	80	80	100	100	100	100	100	100	100
			N (rpm)	19100	12700	8500	8000	5300	4000	3200	2700	2000	1600
Aciers durcis (55-65HRC)	Haute vitesse	pdc=1-1.5D ldc=0.02D	fz (in/t)	0.0002	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	0.005
			Vf (in/min)	50	50	50	70	100	100	90	90	80	80
			Vc (sfm)	150	150	150	180	180	180	180	180	180	180
	Général	pdc=1-1.5D ldc=0.04D	N (rpm)	47700	23900	15900	14300	9500	7200	5700	4800	3600	2900
			fz (in/t)	0.0002	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.004	0.005
			Vf (in/min)	10	10	20	20	30	30	30	30	20	20
Aciers durcis (65-70HRC)	Haute vitesse	pdc=1-1.5D ldc=0.02D	Vc (sfm)	60	60	60	80	80	80	60	50	80	80
			N (rpm)	19100	9500	6400	6400	4200	3200	2500	2100	1600	1300
			fz (in/t)	0.0002	0.0004	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.003	0.003
	Général	pdc=1-1.5D ldc=0.04D	Vf (in/min)	30	30	30	40	70	70	60	60	50	50
			Vc (sfm)	100	100	100	130	130	130	130	130	130	130
			N (rpm)	31800	15900	10600	10300	6900	5200	4100	3400	2600	2100
Général	pdc=1-1.5D ldc=0.04D	fz (in/t)	0.0002	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.003	0.003	0.003	0.004	
		Vf (in/min)	10	10	10	10	20	20	20	20	20	20	
		Vc (sfm)	40	40	40	60	60	60	60	60	60	60	
Général	pdc=1-1.5D ldc=0.04D	N (rpm)	12700	6400	4200	4800	3200	2400	1900	1600	1200	1000	
		fz (in/t)	0.0002	0.0003	0.001	0.001	0.001	0.002	0.002	0.002	0.002	0.002	
		Vf (in/min)	10	10	10	10	20	20	20	20	20	20	

MULTI FLUTE



D1: _____
 D2: _____ TOL: _____
 L1: _____
 L2: _____ TOL: _____
 L3- LONGUEUR DU CHANFREIN: _____
 A- ANGLE DU CHANFREIN : _____

NO. DE GOUJURES : _____
 REFROIDISSEUR : OUI NON
 SPIRALE : R/H L/H STR
 COUPE : R/H L/H
 ANGLE DE L'HÉLICE : _____
 STYLE DE COUPE : _____

ENDUIT : _____

MATÉRIAU À COUPER : _____

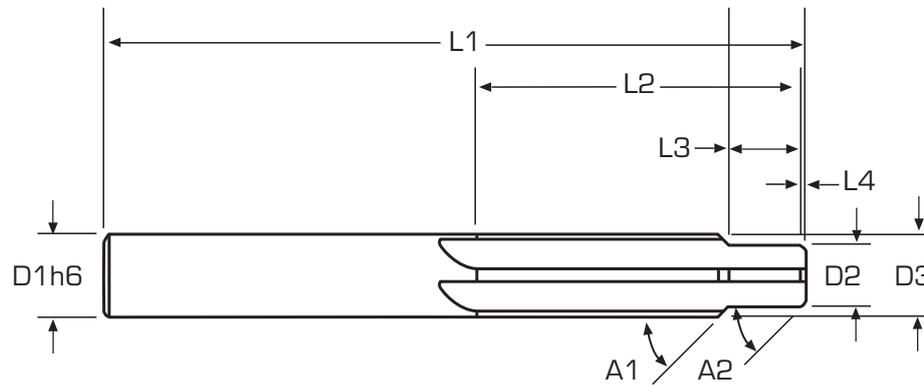
PCT CARBIDE[®]

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
 LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

NOTES:

Approuvé par :	Date:
Titre : ALÉSOIR	
Client :	No. de dessin :

MULTI FLUTE



D1: _____
 D2: _____ TOL: _____
 D3: _____ TOL: _____
 L1: _____
 L2: _____ TOL: _____
 L3: _____ TOL: _____
 L4- LONGUEUR DU CHANFREIN : _____
 A1- ANGLE DU CHANFREIN : _____
 A2- ANGLE DE L'ÉTAGE : _____

NO. DE GOIJURES : _____
 SPIRALE : R/H L/H STR
 COUPE : R/H L/H
 ANGLE DE L'HÉLICE : _____
 STYLE DE COUPE : _____

ENDUIT : _____
 MATÉRIAU À COUPER : _____

MULTI FLUTE

PCT CARBIDE[®]

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
 LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

NOTES:	Approuvé par :	Date:
	Titre : ALÉSOIR À ÉTAGE	
	Client :	No. de dessin :

**PCT CARBIDE EST HEUREUX D'OFFRIR UNE GAMME COMPLÈTE
 D'OUTILS DE COUPE POUVANT AUGMENTER LA PRODUCTIVITÉ**

STARDUST

SÉRIE STARDUST

Outils en carbure à sous-micro grain pour usinage de haute performance d'alliage d'acier et de plastiques

www.pctcarbide.com

Fraises à queue à 2 et 3 goujures de haute performance et fiabilité.

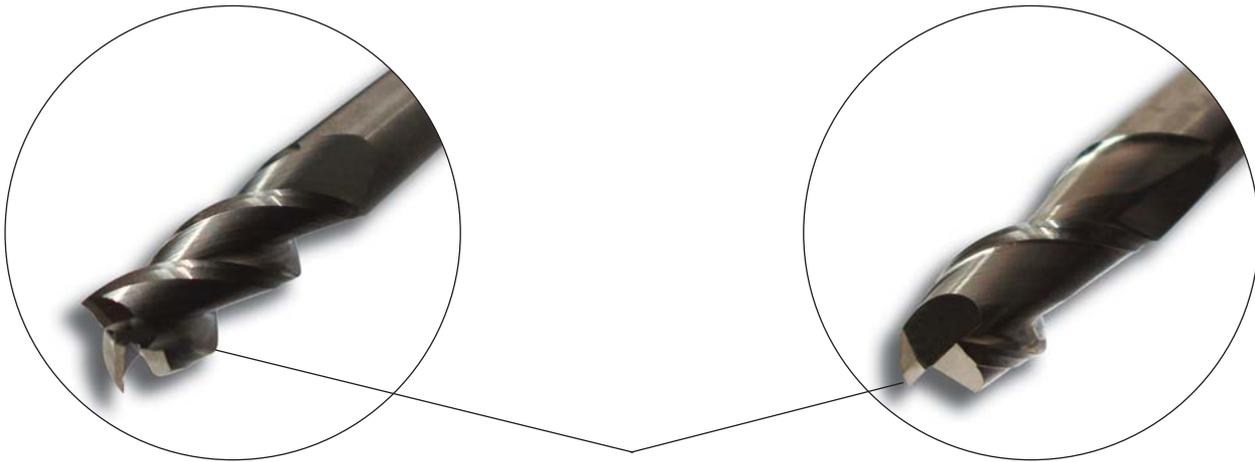
- Une conception hautement rigide et un mince enduit en option assurent des finis de haute précision.
- Une conception améliorée des goujures offre une excellente évacuation des résidus.



INTRODUCTION

Une innovation dans la conception de fraises à queue. Les puissantes fraises de la série STARDUST Peuvent être utilisées dans ses équipements plus âgés, mais ont été conçues pour tirer pleinement partie des centres d'usinage CNC performant d'aujourd'hui.

L'angle élevé des hélices des puissantes fraises de la série STARDUST réduit la possibilité de broutage. La conception des goujures assure l'évacuation facile des résidus, prévenant de ce fait le recoupage et les dommages aux tranchants et augmentant la durée de vie de l'outil. La conception extrêmement rigide et le mince enduit optionnel offrent des finis de haute précision.



Enduits DLC et TiCN disponibles

CARACTÉRISTIQUES

1. Enduit de DLC pour de l'usinage à haute vitesse et haute efficacité

La résistance élevée et la résistance à l'oxydation de l'enduit révolutionnaire DLC assure d'excellentes performances et une longue la durée de vie pour l'outil. La résistance thermique élevée fait que les outils enduits de DLC sont propices à travailler l'aluminium fort en silicium.

2. Enduit de TiCN pour de l'usinage à haute efficacité

La technologie nanocristaux contribue à réduire la résistance au frottement de l'enduit tout en conservant la dureté. Cette réduction de la friction diminue l'usure de l'outil et rend la coupe à sec possible.

FRAISES À QUEUE STARDUST À 2 GOUJURES

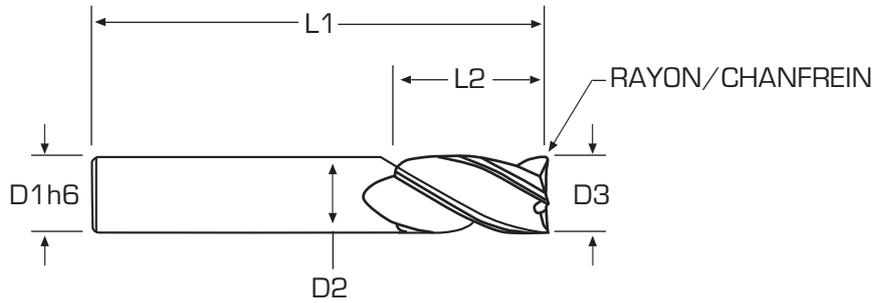
No. de pièce	Diamètre	Longueur du couteau (mm)	Longueur hors tout (mm)	Diamètre du jarret (mm)
STD1250-SQ	Ø1/8"	1/2"	1 1/2"	Ø1/8"
STD1875-SQ	Ø3/16"	5/8"	2 1/2"	Ø3/16"
STD2500-SQ	Ø1/4"	3/4"	2 1/2"	Ø1/4"
STD3125-SQ	Ø5/16"	13/16"	2 1/2"	Ø5/16"
STD3750-SQ	Ø3/8"	7/8"	2 1/2"	Ø3/8"
STD5000-SQ	Ø1/2"	1"	3"	Ø1/2"
STD5000-SQL	Ø1/2"	2"	4"	Ø1/2"
STD6250-SQ	Ø5/8"	1 1/4"	3 1/2"	Ø5/8"
STD7500-SQ	Ø3/4"	1 1/2"	4"	Ø3/4"
STD1000-SQ	Ø1"	2"	4"	Ø1"

Note : l'enduit au TiCN est disponible sur demande

FRAISES À QUEUE STARDUST À 2 GOUJURES

No. de pièce	Diamètre	Longueur du couteau (mm)	Longueur hors tout (mm)	Diamètre du jarret (mm)
STD1250-SQ3	Ø1/8"	5/8"	2"	Ø1/8"
STD1875-SQ3	Ø3/16"	3/4"	2 1/2"	Ø3/16"
STD2500-SQ3	Ø1/4"	1"	2 1/2"	Ø1/4"
STD3125-SQ3	Ø5/16"	1"	2 1/2"	Ø5/16"
STD3750-SQ3	Ø3/8"	1"	2 1/2"	Ø3/8"
STD5000-SQ3	Ø1/2"	1 1/4"	3"	Ø1/2"
STD5000-SQL3	Ø1/2"	2"	4"	Ø1/2"
STD6250-SQ3	Ø5/8"	1 1/2"	3 1/2"	Ø5/8"
STD7500-SQ3	Ø3/4"	2"	4"	Ø3/4"
STD1000-SQ3	Ø1"	2"	4"	Ø1"

Note : l'enduit au TiCN est disponible sur demande



D1: _____

ANGLE DU CHANFREIN : _____ LONGUEUR : _____ LHT : _____

D2: _____ TOL: _____

NO. DE GOUJURES : _____

L1: _____

L2: _____ TOL: _____

RAYON: _____ TOL: _____

ENDUIT : _____

MATÉRIAU À COUPER : _____

PCT CARBIDE®

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

Approuvé par :

Date:

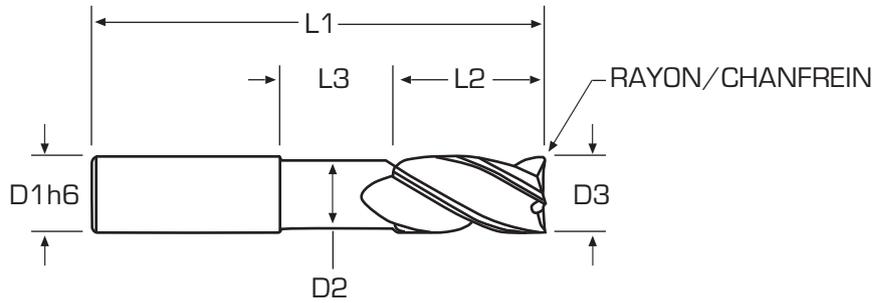
NOTES:

Titre :

FRAISE À QUEUE À RAYON

Client :

No. de dessin :



D1: _____

ANGLE DU CHANFREIN : _____ LONGUEUR : _____ LHT : _____

D2: _____ TOL: _____

NO. DE GOUJURES : _____

D3: _____ TOL: _____

L1: _____

L2: _____ TOL: _____

L3: _____ TOL: _____

RAYON: _____ TOL: _____

ENDUIT : _____

MATÉRIAU À COUPER : _____

PCT CARBIDE®

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

Approuvé par :

Date:

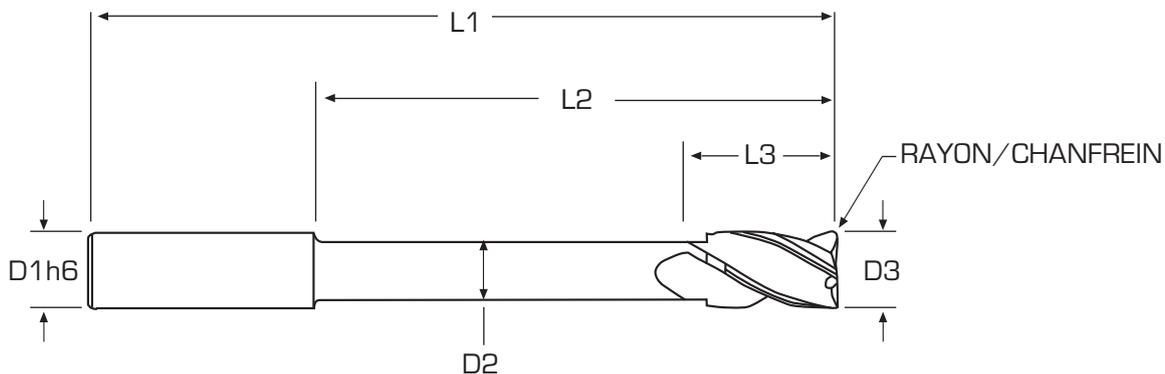
NOTES:

Titre :

FRAISE À QUEUE AVEC PORTÉE

Client :

No. de dessin :



D1: _____

ANGLE DU CHANFREIN : _____ LONGUEUR : _____ LHT : _____

D2: _____ TOL: _____

NO. DE GOIJURES : _____

D3: _____ TOL: _____

L1: _____

L2: _____ TOL: _____

L3: _____ TOL: _____

RAYON : _____ TOL: _____

ENDUIT : _____

MATÉRIAU À COUPER : _____

PCT CARBIDE®

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

Approuvé par :

Date:

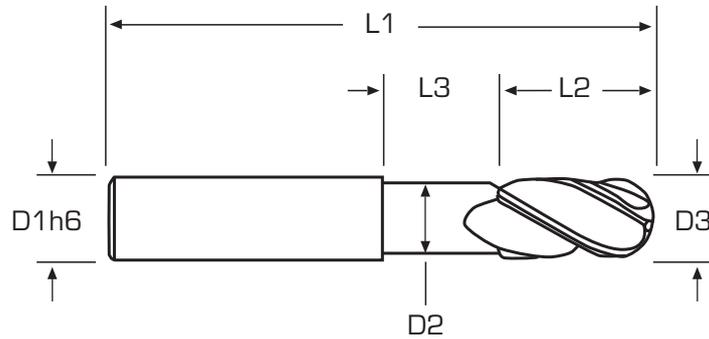
NOTES:

Titre :

EXTENDED REACH END MILL

Client :

No. de dessin :



D1: _____
 D2: _____ TOL: _____
 D3: _____ TOL: _____
 L1: _____
 L2: _____ TOL: _____
 L3: _____ TOL: _____

SPIRALE : _____
 COUPE : R/H L/H STR
 CUT : R/H L/H
 ANGLE DE L'HÉLICE : _____

ENDUIT : _____

MATÉRIAU À COUPER : _____

PCT CARBIDE®

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
 LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

NOTES:

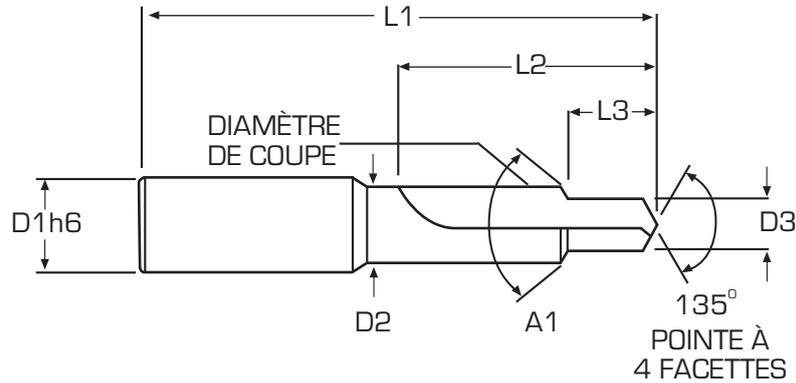
Approuvé par :

Date:

Titre : **BALL NOSE END MILL WITH NECK**

Client :

No. de dessin :



D1: _____

D2: _____ TOL: _____

D3: _____ TOL: _____

L1: _____

L2: _____ TOL: _____

L3: _____ TOL: _____

PROFONDEUR DE PERÇAGE L max : _____

A1: _____

REFROIDISSEUR : OUI NON

ENDUIT : _____

MATÉRIAU À COUPER : _____

PCT CARBIDE®

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

Approuvé par :

Date:

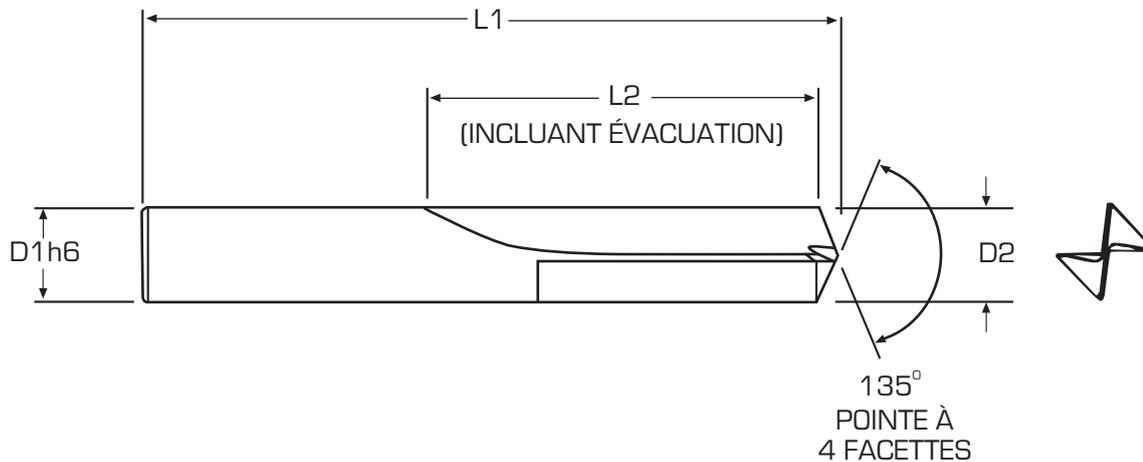
NOTES:

Titre :

**FORET DROIT À DOUBLE LISIÈRE
ET GOJURES À ÉTAGES**

Client :

No. de dessin :



D1: _____

D2: _____ TOL: _____

L1: _____

L2: _____ TOL: _____

PROFONDEUR DE PERÇAGE L max : _____

REFROIDISSEUR : OUI NON

ENDUIT : _____

MATÉRIAU À COUPER : _____

PCT CARBIDE®

DIMENSIONS MONTRÉES SONT HORS NORME DE PCT CARBIDE
LES TOLÉRANCES SONT AVANT L'APPLICATION D'UN ENDUIT

Approuvé par :

Date:

NOTES:

Titre : **FORET DROIT À DOUBLE LISIÈRE
ET GOUJURES À ÉTAGES**

Client :

No. de dessin :

4478 Chesswood Drive | Unités 11 et 12 | Toronto | ON, M3J2B9 | Canada

1^{re} Édition