Information presse

Plaquettes de coupe KYOCERA disponibles dans une nouvelle classe de carbure pour améliorer l'usinage de la fonte

La série CA3 et les nouveaux brise-copeaux série K optimisent les performances d'usinage, de la conception d'ébauches à la finition

Kyoto, Japon / Neuss, Allemagne, le 21 novembre 2016 - La société Kyocera Corporation, présidée par Goro Yamaguchi, annonce le lancement d'une nouvelle ligne de plaquettes de coupe amovibles destinées à améliorer l'usinage de la fonte. Constitués de nouveaux matériaux à base de carbure à revêtement CVD, la série CA3 et le brise-copeaux série K de Kyocera améliorent considérablement l'usinage des pièces en fonte destinées à l'industrie automobile, la machinerie industrielle et de nombreuses autres applications lourdes. Les nouvelles plaquettes répondent aux besoins croissants d'outils de machines-outils capables de réaliser des opérations d'usinage stables dans diverses conditions de coupe.

Les outils de la série CA3 sont dotés d'un revêtement CVD exclusif à la finition or rose sur un métal à base de carbure. Kyocera a renforcé l'adhérence des couches de revêtement en vue de prolonger la durée de vie des outils et de garantir un usinage homogène de la fonte. Par ailleurs, les formes inédites des arêtes de lame maximisent les performances des nouveaux brise-copeaux, même lors d'opérations d'usinage de pièces lourdes.

Plaquettes en carbure aux revêtements et géométries de brise-copeaux inédits (dans le sens horaire en partant de la gauche : KQ, KG, KH)

Coordonnées de contact:

Kyocera Fineceramics SAS
Olivier Morel
Parc Tertiaire Silic
21 rue de Villeneuve
BP 90439 94583
Rungis Cedex, France
Tel.: +33 (0) 1 41 73 73 38
Fax: +33 (0) 1 41 73 73 59
Olivier.Morel@kyocera.de
www.kyocera.fr

Information presse

Les trois nouveaux types de matériaux et de brise-copeaux disponibles répondent à l'ensemble des critères des opérations d'usinage de la fonte, de la conception d'ébauches à la finition. Kyocera développera d'autres catégories de plaquettes hautes performances en vue d'optimiser la productivité dans diverses conditions de coupe.

Présentation du produit

Produit	Nouveau matériau : Série CA3		
	CA310	CA315	CA320
Gamme entière (types de plaquettes)	206 *	206 *	206 *
Application recommandée	Fonte grise (à privilégier)	Fonte ductile (à privilégier)	Fonte ductile / grise (pour optimiser la stabilité)
Site de production	Usine Kyocera de Kagoshima Sendai (préfecture de Kagoshima, Japon)		

* Le nombre total de catégories de plaquettes de la série CA3 comprend les produits de la nouvelle série K de brise-copeaux.

Produit	Nouveau brise-copeaux : Série K		
	KH	KG	KQ
Gamme entière (types de plaquettes)	54	57	36
Application recommandée	Coupe très discontinue à discontinue (à privilégier)	Coupe discontinue à continue	Opérations de précision
Site de production	Usine Kyocera de Kagoshima Sendai (préfecture de Kagoshima, Japon)		

Coordonnées de contact:

Kyocera Fineceramics SAS
Olivier Morel
Parc Tertiaire Silic
21 rue de Villeneuve
BP 90439 94583
Rungis Cedex, France
Tel.: +33 (0) 1 41 73 73 38
Fax: +33 (0) 1 41 73 73 59
Olivier.Morel@kyocera.de
www.kyocera.fr

Nouveau matériau : Série CA3

La série CA3 de Kyocera fait appel à une technologie de revêtement CVD récemment développée pour l'usinage de la fonte. Outre la meilleure adhérence obtenue par l'optimisation de la structure cristalline de chaque couche, l'utilisation de revêtements à surface dure et les meilleures conditions de dépose de la couche superficielle assurent une résistance accrue à l'abrasion et à la fracture. Par ailleurs, Kyocera a procédé à un équilibrage des couches pour diverses applications, afin de prolonger la durée de vie des outils et d'assurer des coupes homogènes.

Matériau	Application	Description
CA310	Fonte grise (à privilégier)	Résistance accrue à l'abrasion lors des opérations d'usinage de la fonte grise (également possible pour la fonte ductile) grâce à une couche d'oxyde d'aluminium plus épaisse.
CA315	Fonte ductile (à privilégier)	Plus grande efficacité des opérations d'usinage de la fonte ductile (également possible pour la fonte grise) grâce à l'équilibrage de l'épaisseur des couches de revêtement.
CA320	Fonte ductile / grise (pour optimiser la stabilité)	Meilleure stabilité des coupes très discontinues dans la fonte ductile ou grise, grâce à une couche de revêtement CVD plus fine.

Nouveau brise-copeaux : Série K

La surface des plaquettes de coupe est dotée de rainures et de zones rugueuses irrégulières qui constituent le « brise-copeaux », afin de casser et expulser efficacement les éclats de métal de la pièce à usiner. Les brise-copeaux évacuent les débris pour éviter tout

Coordonnées de contact:

Kyocera Fineceramics SAS
Olivier Morel
Parc Tertiaire Silic
21 rue de Villeneuve
BP 90439 94583
Rungis Cedex, France
Tel.: +33 (0) 1 41 73 73 38
Fax: +33 (0) 1 41 73 73 59
Olivier.Morel@kyocera.de
www.kyocera.fr

problème de qualité ou d'éventuelles interruptions de processus par suite de la formation de débris et/ou de l'endommagement des arrêtes de lame.

La série K de Kyocera comprend trois formes d'arrêtes nouvellement conçues qui, combinées aux nouveaux matériaux de la série CA3, permettent de maximiser l'efficacité des opérations. Créées pour des applications spécifiques, ces formes de brise-copeaux spéciales renforcent la stabilité et l'homogénéité des coupes, même dans des conditions de charge élevée.

Brise-copeaux	Application	Description
KH	Coupe très discontinue à discontinue (à privilégier)	Grande stabilité grâce au chanfrein plat ; pour l'usinage intermittent des métaux durs et l'évacuation de la calamine.
KG	Coupe discontinue à continue	Meilleure résistance à la fracture, grâce à l'angle de coupe positif ; pour l'usinage continu et les pièces de grande dimension.
KQ	Opérations de précision	Faible résistance et robustesse de l'arête. Destiné aux matériaux minces et aux pièces de haute précision.

Brise-copeaux KH

Brise-copeaux KG

Brise-copeaux KQ

Coordonnées de contact:

Kyocera Fineceramics SAS
Olivier Morel
Parc Tertiaire Silic
21 rue de Villeneuve
BP 90439 94583
Rungis Cedex, France
Tel.: +33 (0) 1 41 73 73 38
Fax: +33 (0) 1 41 73 73 59
Olivier.Morel@kyocera.de
www.kyocera.fr

Information presse

Pour plus d'informations sur Kyocera : www.kyocera.fr

À propos de Kyocera

Kyocera Corporation avec son siège social à Kyoto est l'un des premiers fournisseurs mondiaux de composants en céramique pour l'industrie technologique. Les domaines d'activité d'importance stratégique du groupe Kyocera (comptant au-delà de 235 sociétés filiales au 31 mars 2016) sont les technologies de l'information et de la communication, les produits destinés à améliorer la qualité de la vie et les produits écologiques. Le groupe technologique est également l'un des plus anciens producteurs mondiaux de systèmes à énergie solaire, avec plus de 40 années d'expérience dans l'industrie.
Au cours de l'exercice 2015/2016, le groupe Kyocera comptait environ 69. 000 personnes, pour un chiffre d'affaires net d'environ 11,59 milliards d'euros. En Europe, l'entreprise commercialise, entre autres, des imprimantes et des photocopieuses numériques, des composants micro-électroniques, des produits en céramique ainsi que des systèmes solaires complets. Kyocera est représenté en France par deux sociétés indépendantes : Kyocera Document Solutions France SA à Gif-sur-Yvette et Kyocera Fineceramics SAS à Rungis.
L'entreprise s'engage également sur le plan culturel : la fondation Inamori, créée par le fondateur de la société, décerne le fameux prix de Kyoto, l'une des distinctions les mieux rémunérées dans le monde, pour l'oeuvre de scientifiques et d'artistes renommés (environ l'équivalent de 360.000 euros par catégorie de prix*).

Coordonnées de contact:

Kyocera Fineceramics SAS
Olivier Morel
Parc Tertiaire Silic
21 rue de Villeneuve
BP 90439 94583
Rungis Cedex, France
Tel.: +33 (0) 1 41 73 73 38
Fax: +33 (0) 1 41 73 73 59
Olivier.Morel@kyocera.de
www.kyocera.fr