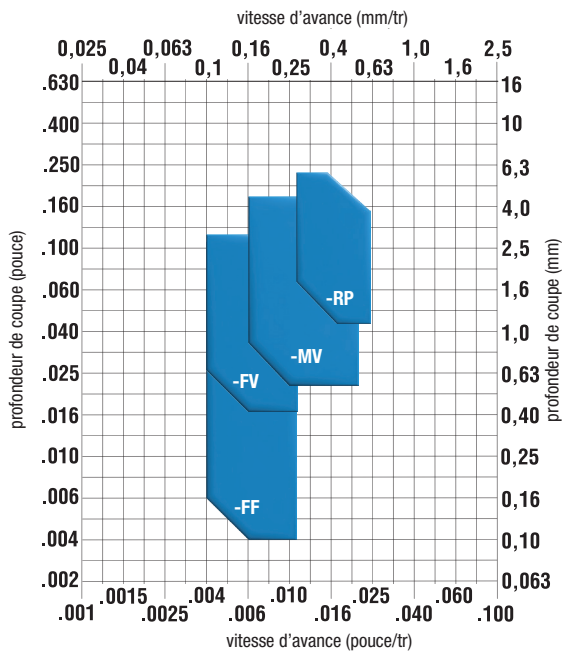


GUIDE DE SÉLECTION OUTILS – ACIERS

Étape 1 : sélectionner la géométrie de plaque

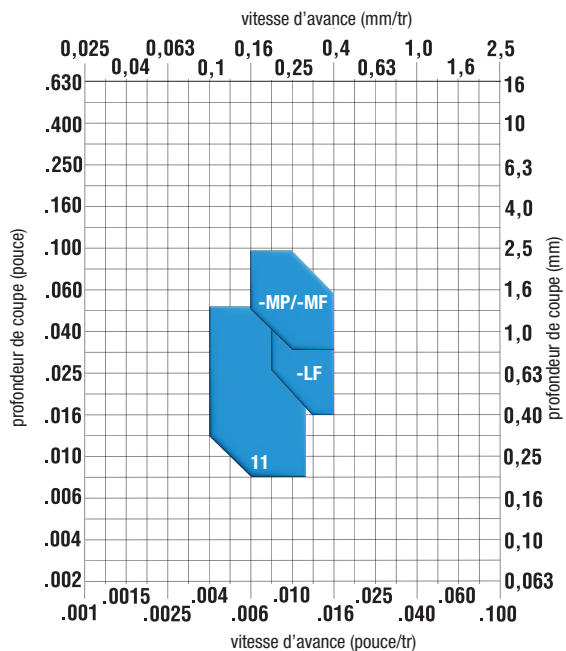
Plaquettes négatives

1/2" IC CNMG432



Plaquettes positives

Taille 3 CCMT3252/CCGT3252



Plaquettes négatives								
1/2" IC CNMG432								
	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-FF	0,1	0.004	0,1	0.004	0,3	0.012	2,67	0.106
-FV	0,1	0.004	0,4	0.016	0,3	0.012	3	0.118
-FN	0,1	0.004	0,3	0.012	0,3	0.012	2,5	0.098
-MV	0,15	0.006	0,5	0.02	0,5	0.02	4,5	0.177
-MN	0,2	0.008	0,5	0.02	0,5	0.02	5,1	0.201
-MR	0,15	0.006	1	0.039	0,54	0.022	5,72	0.224
-RP	0,2	0.008	1,1	0.043	0,6	0.024	6,4	0.252
-RN	0,3	0.012	1,1	0.043	0,63	0.024	5,7	0.224

Plaquettes positives								
Taille 3 CCMT3252/CCGT3252								
	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-11	0,1	0.004	0,2	0.008	0,3	0.012	1,3	0.051
-UF	0,1	0.004	0,2	0.008	0,3	0.012	1,3	0.051
-HP	0,1	0.004	0,6	0.024	0,4	0.016	2,3	0.091
-LF	0,2	0.008	0,4	0.016	0,4	0.016	2,3	0.091
-FP	0,1	0.004	0,6	0.024	0,25	0.01	2	0.079
-MP / -MF	0,15	0.006	0,8	0.031	0,4	0.016	2,5	0.098

Étape 2 : sélectionner la nuance

Géométrie de plaque négative									
Conditions de coupe	-CT	-FF	-FV	-FN	-MV	-MN	-MR	-RP	-RN
coupe fortement interrompue	-	KCP10B/ KCP10	KCP25C	KCP25C	KCP40B	KCP30B/ KCP40B	KCP30B	KCP30B/ KCP40B	KCP30B/ KCP40B
coupe légèrement interrompue	-	KCP10B/ KCP10	KCP10B	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KCP10B	KCP05B/ KCU10B/ KTP10/ KT315	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B/ KCU10B	KCP10B/ KCU10B	KCP10B/ KCU10B
coupe continue, surface pré-usinée	KCP05	KCP05B	KCP05B	KCP05B/ KCP05/ KCP10B	KCPK05	KCP05B/ KCP10B	KCP10B/ KCP10/ KCK15B	KCP05B/ KCPK05	KCP05B
coupe continue, haute précision / tolérance serrée	KCU10	KCU10B/ KTP10/ KT315	KTP10/ KT315	KCU10B/ KTP10/ KT315	-	-	KCU10B	KCU10B	KCU10B

REMARQUE : La ou les nuances en caractères gras représentent le premier choix lorsque plusieurs solutions sont affichées.

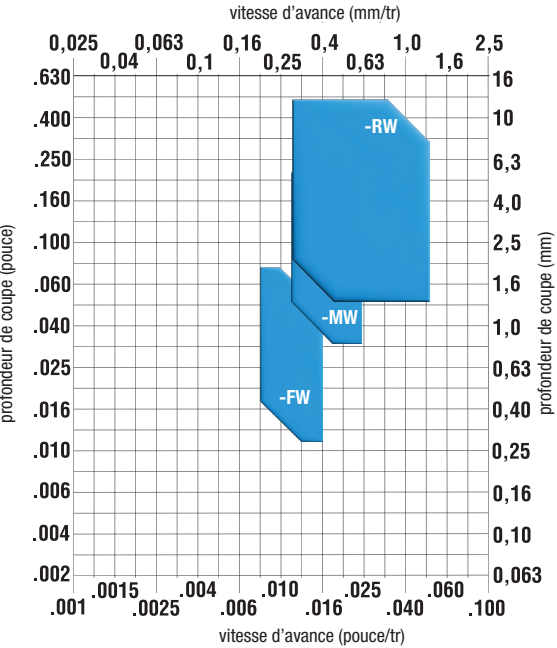
Géométrie de plaquette positive						
Conditions de coupe	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
coupe fortement interrompue	-	KCP25C/ KCU10B	KCP25C/ KCP30B/ KCP40B	KCP25C	KCP25C/KCP30B	-
coupe légèrement interrompue	-	KCP25C/ KCU10B	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KTP10/ KT315	KCP10B	KCU10B	KCP10B/ KCU10B	KCP10B	KCU10B/ KCP10
coupe continue, surface pré-usinée	KTP10/ KT315	KCP05B	KCP05B	KCP05B/ KCP10B	KCP10B	-
coupe continue, haute précision / tolérance serrée	KTP10/ KT315	-	KCU10B	KCU10B/ KTP10/ KT315	-	KCU10B

REMARQUE : La ou les nuances en caractères gras représentent le premier choix lorsque plusieurs solutions sont affichées.

Étape 1 : sélectionner la géométrie de plaquette

Plaquettes de planage négatives

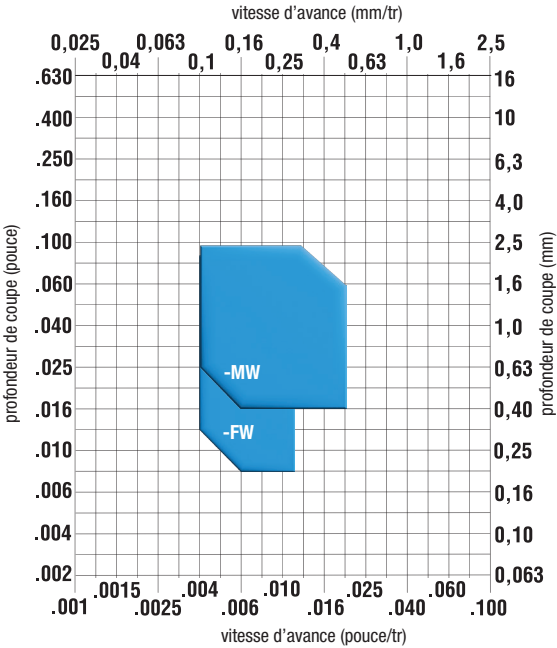
1/2" IC CNMG432



Plaquette de planage négative								
1/2" IC CNMG432								
	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-FW	0,2	0.008	0,3	0.012	0,4	0.016	2	0.079
-MW	0,3	0.012	0,8	0.031	0,6	0.024	5,1	0.201
..MM-RW	0,3	0.012	1,3	0.051	1,3	0.051	12,7	0.5

Plaquettes de planage négatives

taille 3 CCMT3252/CCGT3252



Plaquettes de planage positives								
Taille 3 CCMT3252/CCGT3252								
	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-FW	0,1	0.004	0,2	0.008	0,3	0.012	2,3	0.091
-MW	0,1	0.004	0,4	0.016	0,5	0.02	2,5	0.098

Étape 2 : sélectionner la nuance

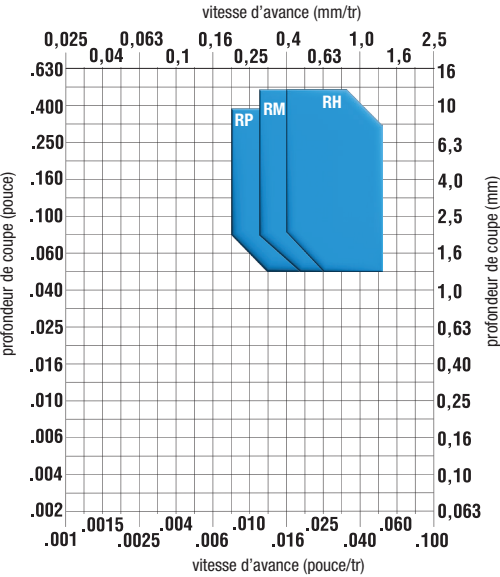
PLANAGE	Géométrie de plaquette négative		
Conditions de coupe	-FW	-MW	-RW
coupe fortement interrompue	-	KCP25C	KCP25C
coupe légèrement interrompue	KCP10B/ KCP10	KCP25C	KCP25C
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C
coupe continue, surface pré-usinée	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05	-
coupe continue, haute précision / tolérance serrée	KCU10B/KTP10/ KT315	-	-

REMARQUE : La ou les nuances en caractères gras représentent le premier choix lorsque plusieurs solutions sont affichées.

Étape 1 : sélectionner la géométrie de plaquette

Plaquettes négatives pour ébauches lourdes

3/4" IC CNMM644

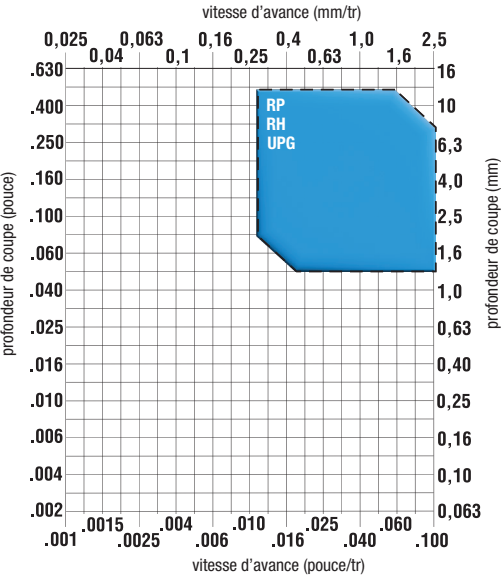


Plaquettes négatives pour ébauches lourdes								
3/4" IC CNMM644								
	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-RP	0,2	0.008	1,28	0.05	1,3	0.051	10	0.394
-RM	0,3	0.012	1,28	0.05	1,3	0.051	12,7	0.5
-RH	0,4	0.016	1,28	0.05	1,3	0.051	12,7	0.5

PLANAGE	Géométrie de plaquette positive	
Conditions de coupe	-FW	-MW
coupe fortement interrompue	KCP25C	KCP25C
coupe légèrement interrompue	KCP25C	KCP25C
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KCP25C/KCP10B/ KCP10	KCP25C/KCP10B/ KCP10
coupe continue, surface pré-usinée	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10
coupe continue, haute précision / tolérance serrée	KCU10B/ KTP10/ KT315	KCU10B/KTP10/ KT315

Plaquettes positives pour ébauches lourdes

RCMX32



Plaquettes positives pour ébauches lourdes								
RCMX32								
	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-UPG	0,3	0.012	1,3	0.051	2,56	0.102	12,8	0.504
-RP	0,3	0.012	1,3	0.051	2,56	0.102	12,8	0.504
-RH	0,3	0.012	1,3	0.051	2,56	0.102	12,8	0.504

Étape 2 : sélectionner la nuance

Ébauches lourdes	Géométrie de plaquette négative		
Conditions de coupe	-RP	-RM	-RH
coupe fortement interrompue	KCP30B/KCP30/ KCP40B/KCP40	KCP30B/KCP30/ KCP40B/KCP40	KCP30B/KCP30/ KCP40B/KCP40
coupe légèrement interrompue	KCP25C/KCP30B/ KCP30	KCP25C/KCP30B/ KCP30	KCP25C/KCP30B/ KCP30
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KCP25C/KCP10B/ KCP10	KCP25C/KCP10B/ KCP10	KCP25C/KCP10B/ KCP10
coupe continue, surface pré-usinée	KCP10B/KCP10	KCP10B/KCP10	KCP10B/KCP10

REMARQUE : La ou les nuances en caractères gras représentent le premier choix lorsque plusieurs solutions sont affichées.

Ébauches lourdes	Géométrie de plaquette positive		
Conditions de coupe	-UPG	-RP	-RH
coupe fortement interrompue	KCP30B/KCP30/ KCP40B/KCP40	KCP30B/KCP30/ KCP40B/KCP40	-
coupe légèrement interrompue	KCP25C/KCP30B/ KCP30	KCP25C/KCP30B/ KCP30	KCP25C/KCP30B/ KCP30
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KCP25C/KCP10B/ KCP10	KCP25C/KCP10B/ KCP10	KCP25C/KCP10B/ KCP10
coupe continue, surface pré-usinée	KCPK05/KCP10B/ KCP10	KCP10B/KCP10	KCP10B/KCP10

Étape 3 : sélectionner la vitesse de coupe

Acier bas carbone (<0,3 % C) et acier de décolletage		m/min			SFM (Surface Feet / min)		
groupe de matière	nuance	mini	DÉPART	maxi	mini	DÉPART	maxi
P0/P1	KTP10/KT315	180	440	475	590	1440	1560
	KCU10B	165	310	395	540	1020	1300
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	435	500	590	1430	1640
	KCP10B/KCP10	180	395	440	590	1300	1440
	KCP25C	150	330	430	490	1080	1410
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	210	235	380	690	770

Aciers à teneur moyenne et haute en carbone (>0,3 % C)		m/min			SFM (Surface Feet / min)		
groupe de matière	nuance	mini	DÉPART	maxi	mini	DÉPART	maxi
P2	KTP10/KT315	190	270	395	620	890	1300
	KCU10B	155	220	250	510	720	820
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	240	400	590	790	1310
	KCP10B/KCP10	180	265	350	590	870	1150
	KCP25C	150	235	385	490	770	1260
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	150	240	380	490	790

Aciers alliés et aciers à outils < 330 HB ; < 35 HRC		m/min			SFM (Surface Feet / min)		
groupe de matière	nuance	mini	DÉPART	maxi	mini	DÉPART	maxi
P3	KTP10/KT315	180	210	275	590	690	900
	KCU10B	150	170	250	490	560	820
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	205	275	590	670	900
	KCP10B/KCP10	160	190	245	520	620	800
	KCP25C	150	185	275	490	610	900
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	115	120	160	380	390	520

Aciers alliés et aciers à outils ; 350 à 450 HB ; 35 à 48 HRC		m/min			SFM (Surface Feet / min)		
groupe de matière	nuance	mini	DÉPART	maxi	mini	DÉPART	maxi
P4	KTP10/KT315	90	210	215	300	690	710
	KCU10B	85	120	195	280	390	640
	KCP05B/KCP05/KCPK05	90	155	215	300	510	710
	KCP10B/KCP10	90	145	195	300	480	640
	KCP25C	75	125	215	250	410	710
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	50	95	135	160	310	440

Aciers inoxydables PH, ferritiques et martensitiques ; < 330 HB ; < 35 HRC		m/min			SFM (Surface Feet / min)		
groupe de matière	nuance	mini	DÉPART	maxi	mini	DÉPART	maxi
P5	KTP10/KT315	150	250	310	490	820	1020
	KCU10B	130	220	290	430	720	950
	KCP05B/KCP05/KCPK05	150	230	270	490	750	890
	KCP10B/KCP10	150	215	300	490	710	980
	KCP25C	130	235	325	430	770	1070
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	110	135	150	360	440	490

Aciers inoxydables PH, ferritiques et martensitiques ; 350 à 450 HB ; 35 à 48 HRC		m/min			SFM (Surface Feet / min)		
groupe de matière	nuance	mini	DÉPART	maxi	mini	DÉPART	maxi
P6	KTP10/KT315	140	200	295	460	660	970
	KCU10B	115	165	250	380	540	820
	KCP05B/KCP05/KCPK05	140	200	300	460	660	980
	KCP10B/KCP10	120	180	270	390	590	890
	KCP25C	115	180	265	380	590	870
	KCP30B/KCP30/KCP40/KCP40B	90	105	140	300	340	460