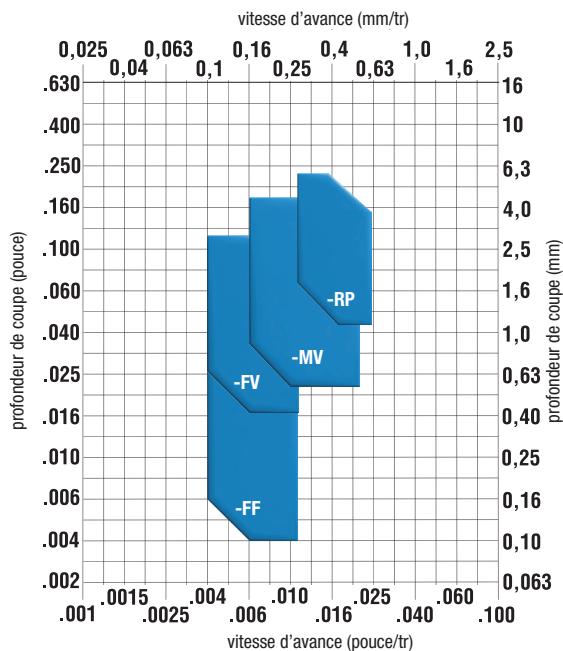


# GUIDE DE SÉLECTION OUTILS – ACIERS

## Étape 1 : sélectionner la géométrie de plaquette

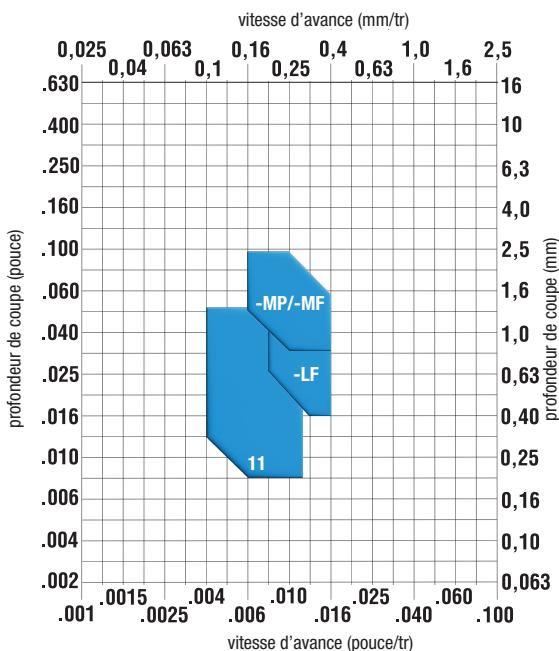
### Plalettes négatives

1/2" IC CNMG432



### Plalettes positives

Taille 3 CCMT3252/CCGT3252



### Plalettes négatives

1/2" IC CNMG432

	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
<b>-FF</b>	0,1	0,004	0,1	0,004	0,3	0,012	2,67	0,106
<b>-FV</b>	0,1	0,004	0,4	0,016	0,3	0,012	3	0,118
<b>-FN</b>	0,1	0,004	0,3	0,012	0,3	0,012	2,5	0,098
<b>-MV</b>	0,15	0,006	0,5	0,02	0,5	0,02	4,5	0,177
<b>-MN</b>	0,2	0,008	0,5	0,02	0,5	0,02	5,1	0,201
<b>-MR</b>	0,15	0,006	1	0,039	0,54	0,022	5,72	0,224
<b>-RP</b>	0,2	0,008	1,1	0,043	0,6	0,024	6,4	0,252
<b>-RN</b>	0,3	0,012	1,1	0,043	0,63	0,024	5,7	0,224

### Plalettes positives

Taille 3 CCMT3252/CCGT3252

	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
<b>-11</b>	0,1	0,004	0,2	0,008	0,3	0,012	1,3	0,051
<b>-UF</b>	0,1	0,004	0,2	0,008	0,3	0,012	1,3	0,051
<b>-HP</b>	0,1	0,004	0,6	0,024	0,4	0,016	2,3	0,091
<b>-LF</b>	0,2	0,008	0,4	0,016	0,4	0,016	2,3	0,091
<b>-FP</b>	0,1	0,004	0,6	0,024	0,25	0,01	2	0,079
<b>-MP / -MF</b>	0,15	0,006	0,8	0,031	0,4	0,016	2,5	0,098

## Étape 2 : sélectionner la nuance

### Géométrie de plaquette 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	-	<b>KCP10B/ KCP10</b>	KCP10B	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KCP10B	<b>KCP05B/ KCU10B/ KTP10/ KT315</b>	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	<b>KCP10B/ KCU10B</b>	<b>KCP10B/ KCU10B</b>	<b>KCP10B/ KCU10B</b>
coupe continue, surface pré-usinée	KCP05	KCP05B	KCP05B	<b>KCP05B/ KCP05/ KCP10B</b>	KCPK05	<b>KCP05B/ KCP10B</b>	<b>KCP10B/ KCP10/ KCK15B</b>	<b>KCP05B/ KCPK05</b>	KCP05B
coupe continue, haute précision / tolérance serrée	KCU10	<b>KCU10B/ KTP10/ KT315</b>	<b>KTP10/ KT315</b>	<b>KCU10B/ KTP10/ KT315</b>	-	-	KCU10B	KCU10B	KCU10B

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

### Géométrie de plaquette positive

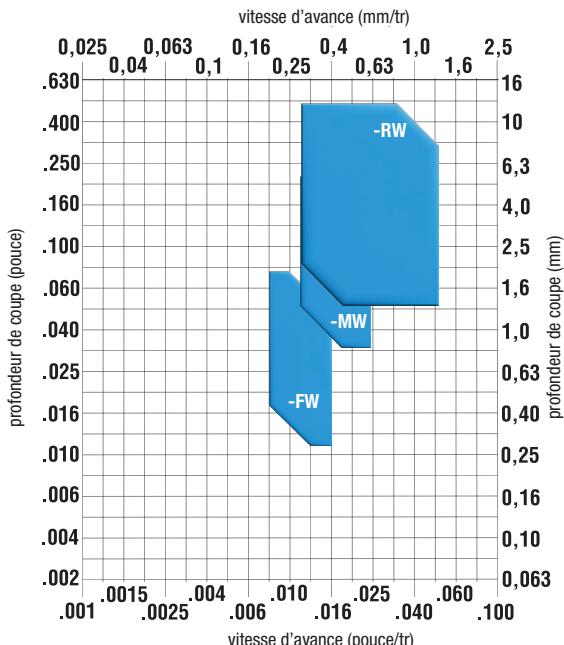
Conditions de coupe	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
coupe fortement interrompue	-	KCP25C/ KCU10B	KCP25C/ KCP30B/ KCP40B	KCP25C	KCP25C/KCP30B	-
coupe légèrement interrompue	-	KCP25C/ KCU10B	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KTP10/ KT315	KCP10B	KCU10B	KCP10B/ 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

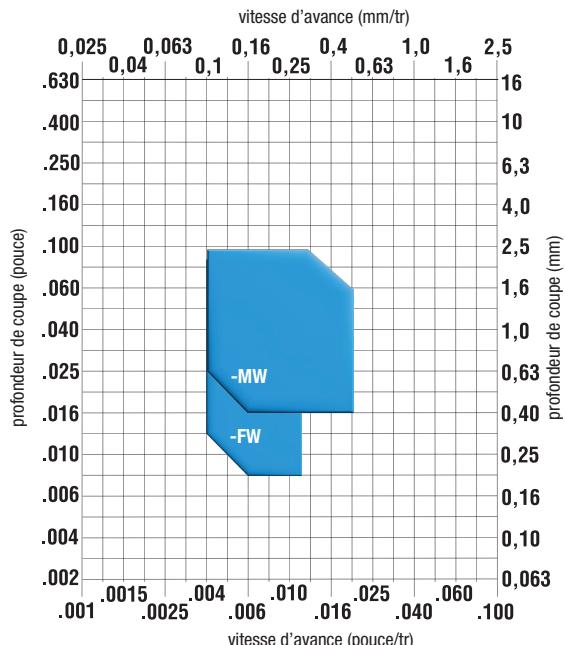
### Plalettes de planage négatives

1/2" IC CNMG432



### Plalettes de planage négatives

taille 3 CCMT3252/CCGT3252



### Plaquette de planage négative

1/2" IC CNMG432

	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
<b>-FW</b>	0,2	0.008	0,3	0.012	0,4	0.016	2	0.079
<b>-MW</b>	0,3	0.012	0,8	0.031	0,6	0.024	5,1	0.201
<b>..MM-RW</b>	0,3	0.012	1,3	0.051	1,3	0.051	12,7	0.5

### Plalettes de planage positives

Taille 3 CCMT3252/CCGT3252

	avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
<b>-FW</b>	0,1	0.004	0,2	0.008	0,3	0.012	2,3	0.091
<b>-MW</b>	0,1	0.004	0,4	0.016	0,5	0.02	2,5	0.098

## Étape 2 : sélectionner la nuance

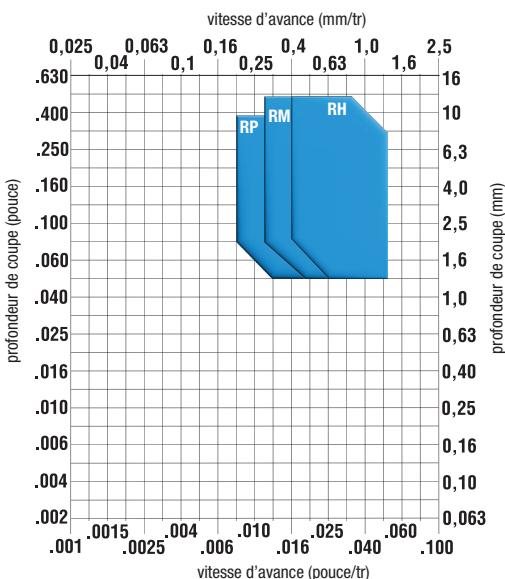
PLANAGE	Géométrie de plaquette négative		
Conditions de coupe	-FW	-MW	-RW
coupe fortement interrompue	-	KCP25C	KCP25C
coupe légèrement interrompue	KCP10B/ KCP10	KCP25C	KCP25C
profondeur de coupe variable, brut de fonderie ou de forge	KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C
coupe continue, surface 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

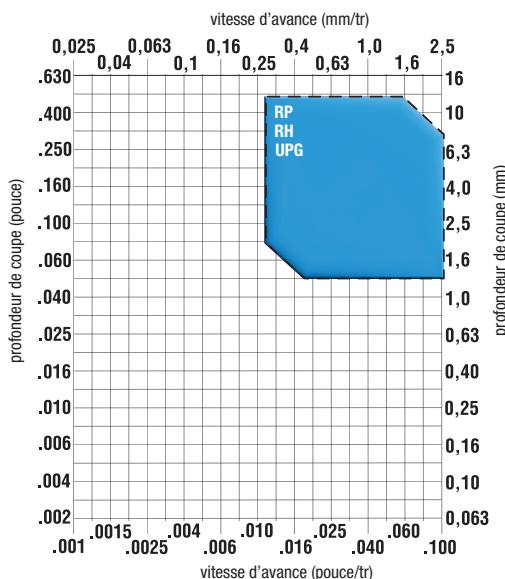
### Plalettes négatives pour ébauches lourdes

3/4" IC CNMM644



### Plalettes positives pour ébauches lourdes

RCMX32



Plalettes négatives pour ébauches lourdes								
3/4" IC CNMM644								
avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi		
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	
<b>-RP</b>	0,2	0,008	1,28	0,05	1,3	0,051	10	0,394
<b>-RM</b>	0,3	0,012	1,28	0,05	1,3	0,051	12,7	0,5
<b>-RH</b>	0,4	0,016	1,28	0,05	1,3	0,051	12,7	0,5

Plalettes positives pour ébauches lourdes								
RCMX32								
avance mini		Ap mini		avance maxi		Ap maxi		
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	
<b>-UPG</b>	0,3	0,012	1,3	0,051	2,56	0,102	12,8	0,504
<b>-RP</b>	0,3	0,012	1,3	0,051	2,56	0,102	12,8	0,504
<b>-RH</b>	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