

Tableau de recommandations pour les plaquettes amovibles de tournage

Type d'usinage	Acier P			INOX M			Fonte K		
	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche
Profondeur de coupe (a _p) mm	0,2–2,0	1,5–4,0	4,0–10	0,2–2,0	1,5–4,0	4,0–10	0,2–2,0	1,5–4,0	4,0–10
Prof. de coupe (a _p) mm Cermet	0,1–0,8	–	–	–	–	–	0,1–0,8	–	–
Avance f (mm/U)	0,05–0,20	0,20–0,40	0,40–0,80	0,05–0,20	0,20–0,40	0,40–0,80	0,05–0,20	0,20–0,40	0,40–0,80

Géométrie/type de carbure	Vitesse de coupe (V _c) m/min			Vitesse de coupe (V _c) m/min			Vitesse de coupe (V _c) m/min		
	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche
CCG./HF7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCG./8016	–	–	–	40–80	–	–	–	–	–
CCM., CNM., WNM./6630	300	235	165	225	160	115	265	205	245
CCM., CNM./8030	235	190	–	110	80	–	140	110	–
DCG./HF 7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCG./8016	–	–	–	40–80	–	–	–	–	–
DCM., DNM./6630	280	220	155	210	150	100	250	195	135
DCM., DNM./8030	220	180	–	100	75	–	130	100	–
VCG./HF 7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCG./8016	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCM./6630	230	190	–	165	120	–	170	130	–
VCM./8030	205	165	–	95	70	–	125	90	–
VCM./8030	205	165	–	95	70	–	125	90	–
WCGT/CT28 Cermet	100–300	–	–	–	–	–	150–300	–	–

Type d'usinage	Métaux non ferreux N			Superaliage S			45-60 HRC H		
	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche
Profondeur de coupe (a _p) mm	0,2–2,0	1,5–4,0	4,0–10	0,2–2,0	1,5–4,0	4,0–10	0,2–2,0	1,5–4,0	4,0–10
Prof. de coupe (a _p) mm Cermet	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Avance f (mm/U)	0,05–0,20	0,20–0,40	0,40–0,80	0,05–0,20	0,20–0,40	0,40–0,80	0,05–0,20	0,20–0,40	0,40–0,80

Géométrie/type de carbure	Vitesse de coupe (V _c) m/min			Vitesse de coupe (V _c) m/min			Vitesse de coupe (V _c) m/min		
	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche	Finition	Semi-finition	Ebauche
CCG./9020	600– 840	500–600	300–500	–	–	–	–	–	–
CCG./9010	840–1.200	600–840	300–600	40–80	–	–	–	–	–
CCM., CNM./9030	–	–	–	80	70	50	–	–	–
CCM., CNM./9035	–	–	–	55	–	–	30	–	–
DCG./9020	600– 840	500–600	300–500	–	–	–	–	–	–
DCG./9010	840–1.200	600–840	300–600	40–80	–	–	–	–	–
DCM., DNM./9030	–	–	–	75	65	45	–	–	–
DCM., DNM./9035	650	450	300	45	–	–	25	–	–
KNUX./9015	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX./9040	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNM./9030	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNM./9035	540	350	140	45	30	15	–	–	–
TNM./9040	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCG./9020	550	400	280	–	–	–	–	–	–
VCG./9010	700	500	300	60	–	–	30	–	–
VCM./9030	–	–	–	70	60	–	–	–	–
VCM./9035	600	400	280	40	–	–	20	–	–
WCGT/CT28 Cermet	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Finition	F	Géométrie pour l'usinage de finition de l'acier, de la fonte moulée et des matériaux inoxydables.
Semi-finition	M	Géométrie pour l'usinage de semi-finition, multiples utilisations. Premier choix pour la finition de pièces en fonte moulée et de pièces forgées à faible surépaisseur d'usinage.
Ebauche	R	Géométrie pour l'usinage d'ébauche de qualité moyenne et l'usinage de tubes. Convient aux fortes avances et aux profondeurs de coupe importantes.
Usinage de métaux non ferreux	AL	Géométrie pour plaquettes réversibles positives, spécialement conçue pour l'usinage d'alliages d'aluminium, non ferreux, synthétiques. L'angle de coupe est poli et rectifié.
	EC	Géométrie pour l'usinage de semi-finition et l'usinage de qualité moyenne, notamment pour l'usinage d'acier au carbone, de fonte moulée et d'alliages à base de Ni, Co, Fe et Ti. Convient particulièrement aux pièces longues et minces (arbres) avec des efforts de coupe réduits – pas de vibrations.
	W M	Géométrie pour l'usinage de semi-finition et finition de l'acier au carbone et des aciers inoxydables. Excellent état de surface pour des avances rapides, une rectification supplémentaire n'est pas nécessaire.
Finition Cermet	W F	Géométrie pour l'usinage de finition de l'acier, de la fonte moulée et des matériaux inoxydables.