

Système de choix de plaquette

Mode d'emploi

Avec le système de sélection de plaquettes en trois étapes de Kennametal, sélectionner l'outil le plus productif est simple comme bonjour. Les outils recommandés sont classés en six groupes d'usinabilité afin d'affiner la sélection.

Exemple :
Six groupes de matières à usiner

■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

Étant donné : profondeur de coupe = 1mm
avance = 0,4mm
Inconnue : géométrie de plaquette
Solution : -MN

■ 2 • Sélectionner la nuance

Étant donné : conditions de coupe : coupe légèrement interrompue 
Géométrie : -MN
Inconnue : nuance
Solution : KCP25

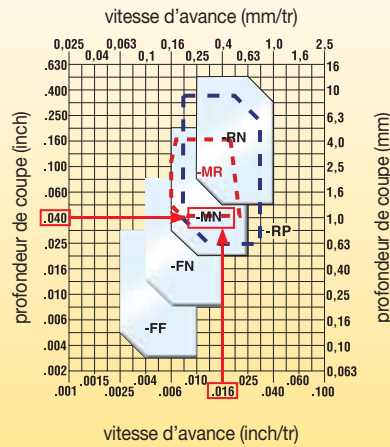
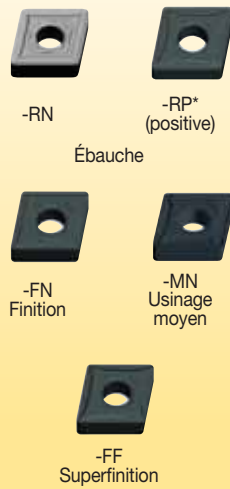
■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe

Étant donné : nuance KCP25 conditions de coupe matière CK15 
Inconnue : vitesse de coupe
Solution : 280 m/mn

Besoin d'aide pour sélectionner un produit ?
Pour plus d'informations, contactez le service
Support Applications Clients de Kennametal.
Pour connaître le numéro de téléphone pour votre pays, rendez-vous sur www.kennametal.com.

■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

Plaquettes de planage négatives



*-RP -Géométrie complémentaire pour les matériaux haute résistance

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte
N	Non ferreux
S	Alliages hautes températures
H	Matériaux trempés

beyond DRIVE™

■ 2 • Sélectionner la nuance

conditions de coupe	-FF	-FN	-MN	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
coupe fortement interrompue	KCP10B	KCP25B	KCP30B	KCP30B/KCP40B	KCP30B/KCP40B	-	KCU10/KCP25B	KCP25B	KCU25/KCP25B	KCP40B	KCM25B
coupe légèrement interrompue	KCP10B	KCP25B	KCP25B	KCP30B/KCP40B	KCP30B/KCP40B	-	KCU10/KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP25B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	KCP05B/KT315	KCP10B	KCP10B	KCP30B/KCP40B	KCP30B/KCP40B	KT315	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B

■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe

Acier bas carbone (<0,3% C) et acier de décolletage						vitesse de coupe — m/mn (SFM)					Conditions initiales		
groupe matière	nuance	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/mn	SFM	
P1	KCP05B/KTP10										435	1450	
	KCP10B										395	1320	
	KCP25B										275	925	
	KCP30B/KCP40B										210	700	

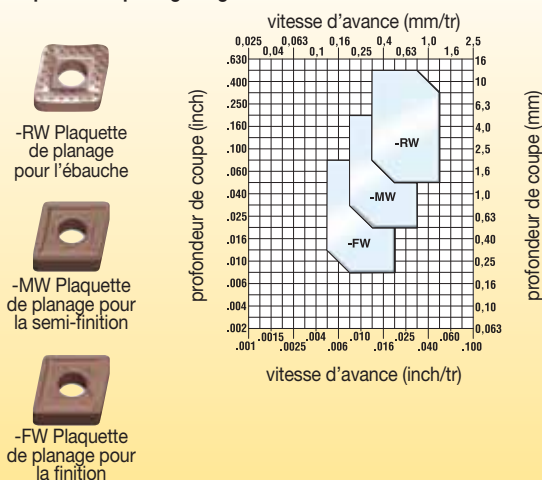
Nouveau guide de sélection des groupes d'usinabilité Beyond™ :

Pour optimiser les vitesses recommandées, des sous-groupes Beyond ont été ajoutés à chacun des six groupes d'usinabilité.

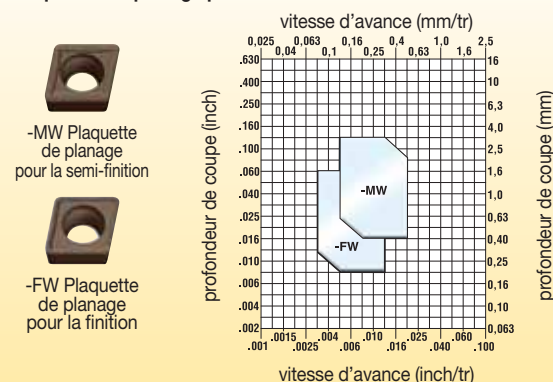
matière	code ISO du groupe d'usinabilité	numéros des sous-groupes
acier	P	1-6
acier inoxydable	M	1-3
fonte	K	1-3
matériaux non ferreux	N	1-8
alliages hautes températures	S	1-4
matériaux trempés	H	1

■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

Plaquettes de planage négatives



Plaquettes de planage positives

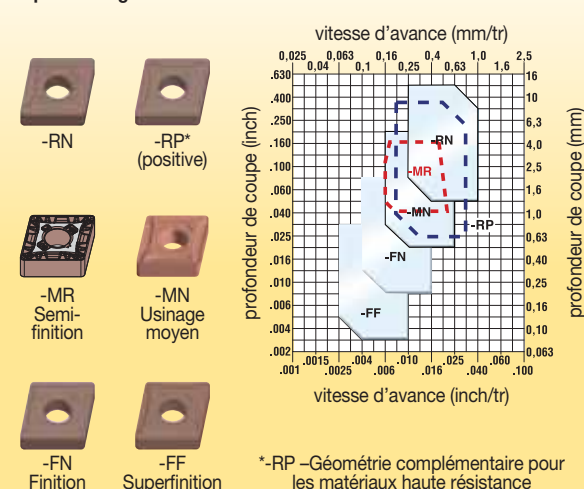


■ 2 • Sélectionner la nuance

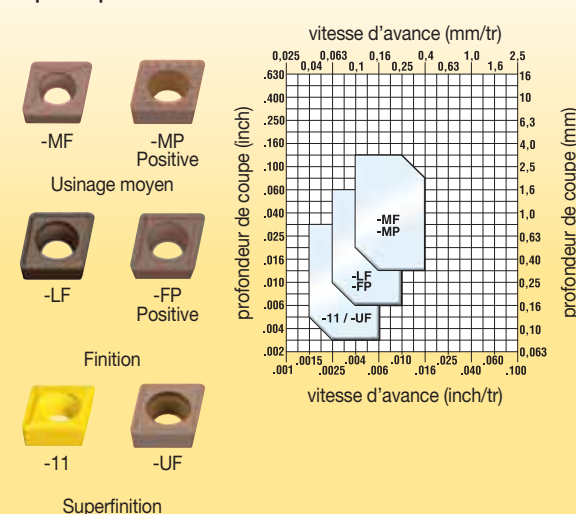
conditions de coupe	Géométrie de plaquette négative			Géométrie de plaquette positive	
	-FW	-MW	-RW	-FW	-MW
coupe fortement interrompue	-	-	KCP25B	-	KCP25B
coupe légèrement interrompue	KCP10B	KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP25B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	KCP05B/KT315	KCP10B	KCP10B	KCP10B/KCK20B	KCP10B
coupe douce, surface pré-usinée	KCP05B/KT315	KCP05B	KCP10B	KCP10B/KT315	KT315

■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

Plaquettes négatives



Plaquettes positives



■ 2 • Sélectionner la nuance

conditions de coupe	-FF	-FN	-MN	-MR	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
coupe fortement interrompue	KCP10B	KCP25B	KCP30B	-	KCP30B/KCP40B	KCP30B/KCP40B	-	KCU10/KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP40B	KCM25B
coupe légèrement interrompue	KCP10B	KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP25B	-	KCU10/KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP25B	KCP25B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	KCP05B/KT315	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KT315	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B
coupe douce, surface pré-usinée	KCP05B/KT315	KCP05B	KCP05B	KCP10B/KCK15B	KCP05B	KCP05B	KT315	KCP05B	KCP05B/KT315	KCP05B/KTP10	KCP05B	KCP05B

■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe

Acier bas carbone (<0,3% C) et acier de décolletage

vitesse de coupe – m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/mn	SFM
P0/P1	KCP05B/KTP10										435	1450
	KCP10B										395	1320
	KCP25B										275	925
	KCP30B/KCP40B										210	700
	KT315										440	1450
	KCU10										280	925

Aciers moyen et haut carbone (>0,3% C)

vitesse de coupe – m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/mn	SFM
P2	KCP05B/KTP10										240	800
	KCP10B										265	880
	KCP25B										195	650
	KCP30B/KCP40B										150	500
	KT315										270	880
	KCU10										200	650

 Aciers à outils et aciers alliés
(≤330 HB) (≤35 HRC)

vitesse de coupe – m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/mn	SFM
P3	KCP05B/KTP10										205	680
	KCP10B										190	630
	KCP25B										155	510
	KCP30B/KCP40B										120	400
	KT315										210	680
	KCU10										155	510

 Aciers à outils et aciers alliés
(340–450 HB) (36–48 HRC)

vitesse de coupe – m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	60 (200)	90 (300)	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	m/mn	SFM
P4	KCP05B/KTP10										160	530
	KCP10B										145	480
	KCP25B										105	360
	KCP30B/KCP40B										95	325
	KT315										210	530
	KCU10										110	360

 Aciers inoxydables ferritiques, martensitiques et PH
(≤330 HB) (≤35 HRC)

vitesse de coupe – m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	330 (1100)	360 (1200)	m/mn	SFM
P5	KCP05B/KTP10										240	800
	KCP10B										215	720
	KCP25B										195	650
	KCP30B/KCP40B										135	450
	KT315										250	800
	KCU10										200	660

 Aciers inoxydables ferritiques, martensitiques et PH
(340–450 HB) (36–48 HRC)

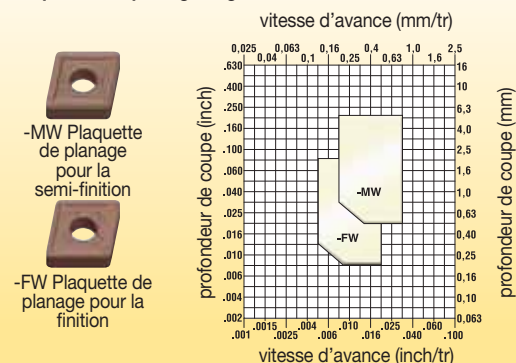
vitesse de coupe – m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	105 (350)	135 (450)	165 (550)	195 (650)	225 (750)	255 (850)	285 (950)	315 (1050)	345 (1150)	m/mn	SFM
P6	KCP05B/KTP10										200	660
	KCP10B										180	600
	KCP25B										150	500
	KCP30B/KCP40B										105	350
	KT315										200	660
	KCU10										150	500

■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

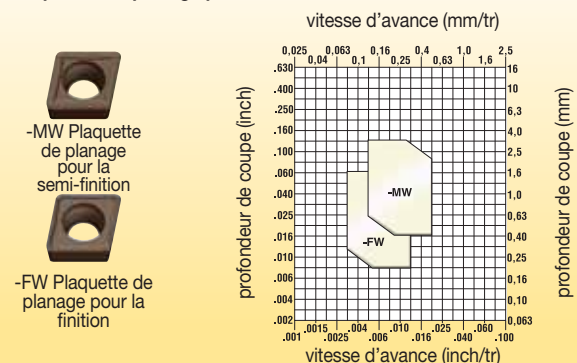
Plaquettes de planage négatives



-MW Plaquette de planage pour la semi-finition

-FW Plaquette de planage pour la finition

Plaquettes de planage positives



-MW Plaquette de planage pour la semi-finition

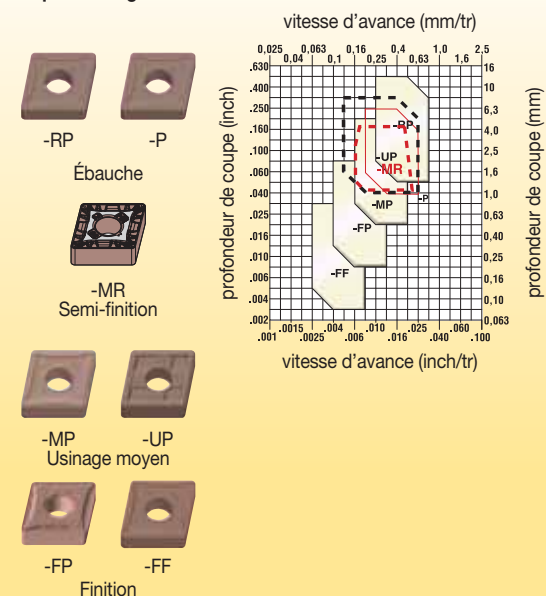
-FW Plaquette de planage pour la finition

■ 2 • Sélectionner la nuance

conditions de coupe	Géométrie de plaquette négative		Géométrie de plaquette positive	
	-FW	-MW	-FW	-MW
coupe fortement interrompue		-	-	-
coupe légèrement interrompue		KCM15B	KCM15B	KCM15B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge		KCM15B/KCU10	KCU10	KCU10
coupe douce, surface pré-usinée		KCM15B/KT315	KT315	KT315

■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

Plaquettes négatives



-RP -P

Ébauche

-MR Semi-finition

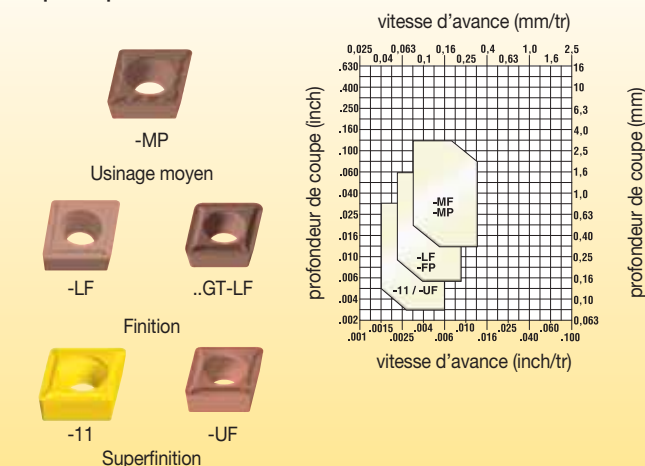
-MP -UP

Usinage moyen

-FP -FF

Finition

Plaquettes positives



-MP Usinage moyen

-MF -FP

-11 -UF

Superfinition

■ 2 • Sélectionner la nuance

conditions de coupe	Géométrie de plaquette négative				
	-FF	-FP	-MP/-UP	-P/-RP	-MR
coupe fortement interrompue		KCU10	KCM15B	KCM35B	KCM35B
coupe légèrement interrompue		KCU10	KCM15B	KCM25B	KCM25B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge		KT315	KCM15B/KCU10	KCM15B/KCM25B	KCM15B
coupe douce, surface pré-usinée		KT315	KCM15B/KT315	KCU10	KCM15B

(suite)

■ 2 • Sélectionner la nuance (suite)

conditions de coupe		Géométrie de plaquette positive					
		-11	-UF	-LF	-MP/-MF	-FP	..GT-LF
coupe fortement interrompue		-	KCU25	KCM35B	KCM25B	KCU25/ KCM25B	KCU25
coupe légèrement interrompue		-	KCU10	KCM25B	KCM25B	KCM15B	KCU25
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge		KT315	-	KCM15B/ KCU10	KCM15B	KCU10	KCU10
coupe douce, surface pré-usinée		KT315	-	KCM15B/ KT315	KCM15B	KTP10	KCU10

■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe

Acier inoxydable austénitique

groupe matière	nuance	vitesse de coupe – m/mn (SFM)									Conditions initiales	
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	m/mn	SFM
M1	KCM15B										180	600
	KCM25B										150	500
	KCM35B										120	400
	KT315										230	750
	KCU10										215	700
	KCU25										180	550

Acier inoxydable austénitique

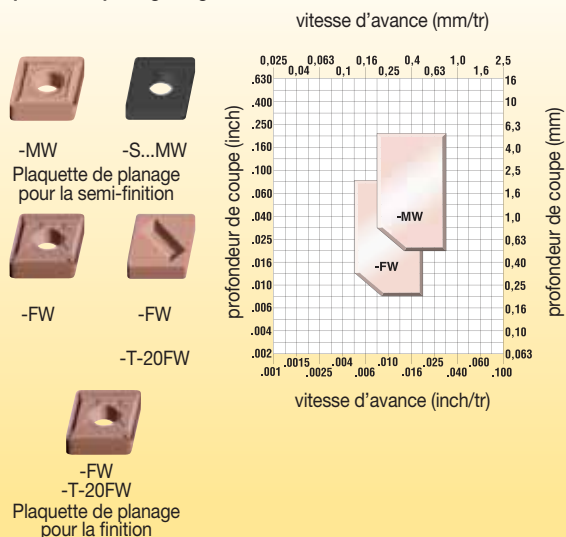
groupe matière	nuance	vitesse de coupe – m/mn (SFM)									Conditions initiales	
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	m/mn	SFM
M2	KCM15B										165	550
	KCM25B										140	450
	KCM35B										105	350
	KT315										215	700
	KCU10										200	650
	KCU25										165	500

Acier inoxydable austénitique : Duplex (austéno-ferritique)

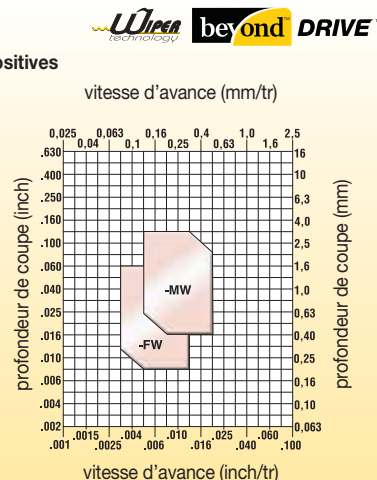
groupe matière	nuance	vitesse de coupe – m/mn (SFM)									Conditions initiales	
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	m/mn	SFM
M3	KCM15B										150	500
	KCM25B										120	400
	KCM35B										90	300
	KT315										200	650
	KCU10										185	600
	KCU25										150	450

■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

Plaquettes de planage négatives



Plaquettes de planage positives



■ 2 • Sélectionner la nuance

Fonte grise

conditions de coupe		Géométrie de plaquette négative			Géométrie de plaquette positive	
		-FW	-T-20FW	-S...MW...	-FW	-MW
coupe fortement interrompue	⚙️	-	KY3500	KB1345	-	KCK15B/ KCK20B
coupe légèrement interrompue	⚙️	KCK15B	KY3500	KB1345	KCK20B	KCK15B/ KCK20B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	⚙️	KCK05B/KT315	KYK10	KB1345	KCK20B	KCK15B/ KCK20B
coupe douce, surface pré-usinée	⚙️	KCK05B/KT315	KYK25	KB1345	KCK20B/ KT315	KCK15B/ KCK20B/KT315

Fonte ductile

conditions de coupe		Géométrie de plaquette négative		Géométrie de plaquette positive	
		-FW	-T-20FW	-FW	-MW
coupe fortement interrompue	⚙️	-	-	-	-
coupe légèrement interrompue	⚙️	KCK15B	KY3500	KCK20B	KCK20B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	⚙️	KCK05B/KT315	KYK10	KCK20B	KCK20B
coupe douce, surface pré-usinée	⚙️	KCK05B/KT315	KYK25	KCK20B/KT315	KCK20B/KT315

■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe

Fonte grise

		vitesse de coupe — m/mn (SFM)										Conditions initiales	
groupe matière	nuance	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)		m/mn	SFM
K1	KCK05B											450	1500
	KCK15B											360	1200
	KCK20B											300	1000
	KT315											275	900

Fonte ductile, à graphite compacté et malléable (résistance à la traction <80 KSI)

		vitesse de coupe — m/mn (SFM)										Conditions initiales	
groupe matière	nuance	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)		m/mn	SFM
K2	KCK05B											360	1200
	KCK15B											270	900
	KCK20B											240	800
	KT315											275	900

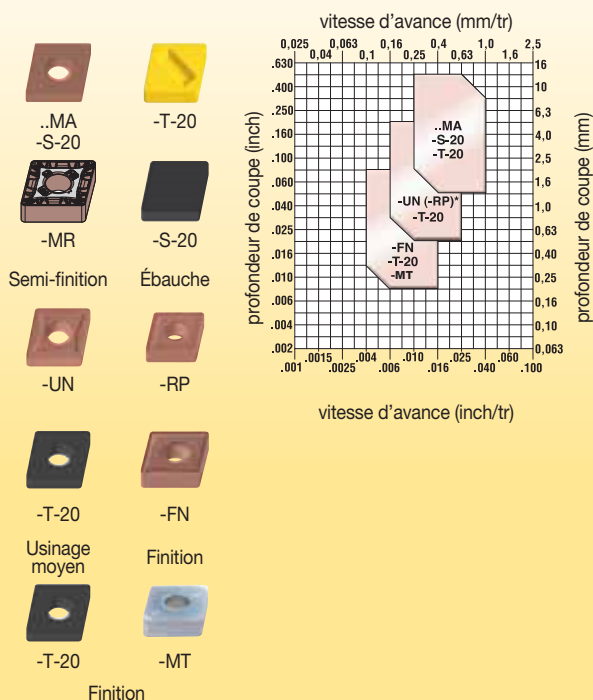
Fonte ductile, à graphite compacté et malléable (résistance à la traction >80 KSI)

		vitesse de coupe — m/mn (SFM)										Conditions initiales	
groupe matière	nuance	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)		m/mn	SFM
K3	KCK05B											240	800
	KCK15B											215	725
	KCK20B											210	700
	KT315											230	750

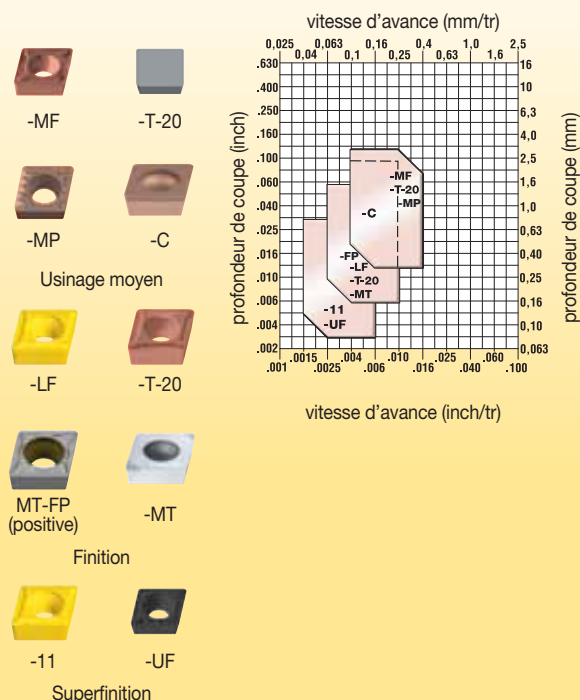
■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

beyond DRIVE™

Plaquettes négatives



Plaquettes positives



* Géométrie pouvant être utilisée en semi-finition pour réduire la pression de l'outil sur les matériaux haute résistance.

■ 2 • Sélectionner la nuance

Fonte grise

conditions de coupe	Géométrie de plaquette négative				Géométrie de plaquette positive			
	-FN	-MR	-UN(-RP)	-MA	-LF	-FP	-MF	-MP
coupe fortement interrompue	KCK15B	KCP25B/ KCP10B	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B
coupe légèrement interrompue	KCK15B	KCP10B/ KCP25B	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	KCK05B/ KT315	KCK15B	KCK15B	KCK15B	KCK15B	KCK20B	KCK15B	KCK20B
coupe douce, surface pré-usinée	KCK05B/ KT315	KCK15B	KCK05B	KCK05B	KCK05B	KCK20B	KCK15B	KCK20B

Fonte ductile

conditions de coupe	Géométrie de plaquette négative				Géométrie de plaquette positive			
	-FN	-UN(-RP)	-MA	-11/-UF	-LF	-MF	-FP	-MP
coupe fortement interrompue	KCK15B	KCK20B	KCK20B	-	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B
coupe légèrement interrompue	KCK15B	KCK20B	KCK20B	KCU10	KCK20B	KCK20B	KCK20B	KCK20B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	KCK05B/ KT315	KCK15B	KCK15B	KCU10	KCK15B	KCK15B	KCK20B	KCK20B
coupe douce, surface pré-usinée	KCK05B/ KT315	KCK05B	KCK05B	KT315	KCU10	KCK15B	KCK20B	KCK20B

(suite)

■ 2 • Sélectionner la nuance (suite)

conditions de coupe	Nuances céramique et PCBN									
	Géométrie de plaquette négative					Géométrie de plaquette positive				
	-T-20 Finition	MT	-T-20 Semi- finition	-T-20 Ébauche	-S20	-T-20 Super- finition	-T-20 Semi- finition	MT	C	
coupe fortement interrompue	 KY3500	KCK20B	KY3500	KY3500	KB1340	–	KY3500	KB1630/ KB1345	KB1630/ KB1345	
coupe légèrement interrompue	 KY3500	KB1345	KYK10	KY3500	KB1340	–	KY3500	KB1630/ KB1345	KB1630/ KB1345	
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	 KYK10	KB1345	KYK10	KYK10	KB1340	KY3500	KY3500	KB1630/ KB1345	KB1630/ KB1345	
coupe douce, surface pré-usinée	 KYK25	KB1345	KYK25	KYK25	KB1340	KY3500	KY3500	KB1630/ KB1345	KB1630/ KB1345	

Fonte ductile

conditions de coupe	Géométrie de plaquette négative				Géométrie de plaquette positive		
	-T-20 Finition	-T-20 Semi- finition	-T-20 Ébauche	-T-20 Super- finition	-T-20 Finition	-T-20 Semi- finition	
coupe fortement interrompue	 –	KY3500	KY3500	–	KY3500	KY3500	
coupe légèrement interrompue	 –	KYK25	KYK25	–	KYK25	KYK25	
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	 KYK25	KYK25	KYK25	KYK25	KYK25	KYK25	
coupe douce, surface pré-usinée	 KYK25	KYK25	KYK25	KYK25	KYK25	KYK25	

■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe (La vitesse optimum dépend de la qualité de la fonderie et de la disposition).

Fonte grise

groupe matière	nuance	vitesse de coupe – m/mn (SFM)										Conditions initiales	
		60 (200)	180 (600)	305 (1000)	430 (1400)	550 (1800)	675 (2200)	800 (2600)	920 (3000)	1040 (3400)	1160 (3800)	m/mn	SFM
K1	KT315											275	900
	KB1340/KB1345											760	2500
	KYK25											760	2500
	KY3500											760	2500
	KYK10											760	2500
	KCK05B											450	1500
	KCK15B											360	1200
	KCK20B											300	1000

Fonte ductile, à graphite compacté et malléable (résistance à la traction <600 MPa)

groupe matière	nuance	vitesse de coupe – m/mn (SFM)												Conditions initiales	
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/mn	SFM
K2	KT315													275	900
	KCU10													200	650
	KYK25													430	1400
	KY3500													365	1200
	KYK10													365	1200
	KCK05B													360	1200
	KCK15B													270	900
	KCK20B													240	800

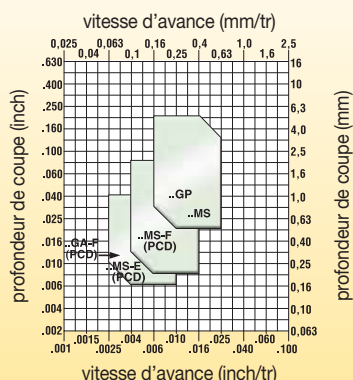
Fonte ductile, à graphite compacté et malléable (résistance à la traction >600 MPa)

groupe matière	nuance	vitesse de coupe – m/mn (SFM)												Conditions initiales	
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/mn	SFM
K3	KT315													230	750
	KCU10													150	500
	KYK25													365	1200
	KCK05B													240	800
	KCK15B													215	725
	KCK20B													210	700

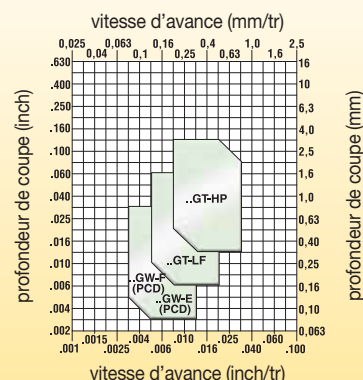
■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

beyond DRIVE™

Plaquettes négatives



Plaquettes positives



■ 2 • Sélectionner la nuance

conditions de coupe	Géométrie de plaquette négative					Géométrie de plaquette positive			
	..GA-E (PCD)	..MS-E (PCD)	..GA-F (PCD)	..GP	..MS	..GW-E (PCD)	..GW-F (PCD)	..GT-LF	..GT-HP
coupe fortement interrompue	✖	-	-	KD1400	KC5410/K313	KC5410	-	KD1400	-
coupe légèrement interrompue	⊙	KD1405	KD1405	KD1400	KC5410/K313	KC5410	KD1405	KD1400	KC5410
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge	⊙	KD1405	KD1405	KD1425	KC5410/K313	KC5410	KD1405	KD1425	KC5410
coupe douce, surface pré-usinée	⊙	KD1405	KD1405	KD1425	KC5410/K313	KC5410	KD1405	KD1425	KC5410

■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe

Alliages d'aluminium à basse teneur en silicium

(hypo-eutectiques <12,2 % Si) et alliages de magnésium

groupe matière	nuance	vitesse de coupe — m/mn (SFM)										Conditions initiales	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	1250 (4000)	1500 (4800)	1750 (5600)	2000 (6400)	2250 (7200)	2500 (8000)	m/mn	SFM
N1	KC5410	◊										550	1800
	KD1400	◊										765	2500

Alliages d'aluminium à haute teneur en silicium

(hypereutectique >12,2 % Si) et alliages de magnésium

groupe matière	nuance	vitesse de coupe — m/mn (SFM)				Conditions initiales	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/mn	SFM
N3	KD1405	◊				550	1800
	KD1425	◊				765	2500

■ Autres vitesses de coupe recommandées pour divers matériaux à usiner

Cuivre, laiton ou zinc basé sur un indice d'usinabilité de 70–100

vitesse de coupe — m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/mn	SFM
N4	KD1400/KD1405					520	1700
	KD1425					500	1600
	KC5410					275	900
	K313					260	850

Nylon, plastiques, caoutchoucs, dérivés phénoliques, résines, fibre de verre et verre

vitesse de coupe — m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/mn	SFM
N5	KD1400/KD1405					400	1300
	KD1425					365	1200
	KC5410					170	550

Composites au graphite, carbone :

Alliages pour brosse Kevlar et graphite (280–400 HB) (30–43 HRC)

vitesse de coupe — m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/mn	SFM
N6	KD1400/KD1405					760	2500
	KC5410					200	650

MMC (Matrice Métallique Composite à base d'aluminium)

vitesse de coupe — m/mn (SFM)

Conditions initiales

groupe matière	nuance	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/mn	SFM
N7	KD1405					460	1500
	KD1400					365	1200

Alliages d'étain, matricés : ASTM 823, alliages 1, 2, 3, 11

vitesse de coupe — m/mn (SFM)

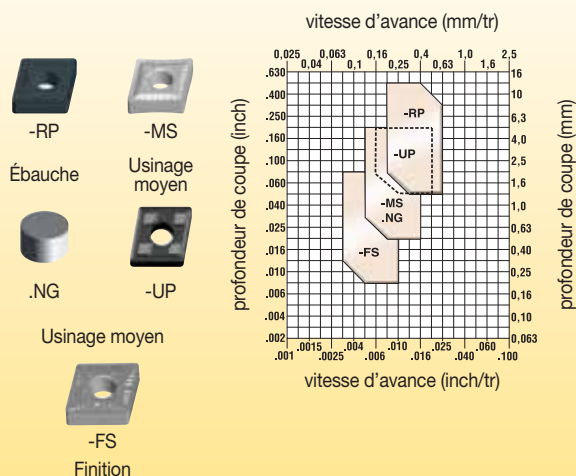
Conditions initiales

groupe matière	nuance	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/mn	SFM
N8	KC5410					215	700
	K313					180	600

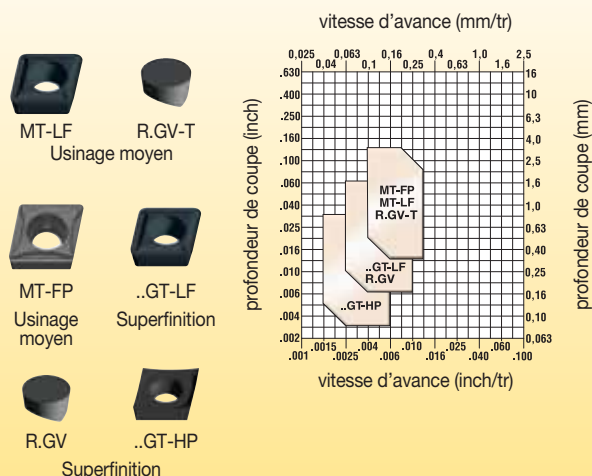
■ 1 • Sélectionner la géométrie de la plaquette

beyond DRIVE™

Plaquettes négatives



Plaquettes positives



■ 2 • Sélectionner la nuance

Géométrie de plaquette négative

conditions de coupe		-FS	.NG	-MS	-UP	-RP
coupe fortement interrompue		KCU25	-	KCU25	KCM35B	KCM25B/ KCM35B
coupe légèrement interrompue		KCU10	KYS30/KY1540	KCU25	KCM25B	KCM15B
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge		KCU10	KYS30/KY1540/ KYS25/KY4300	KCU10	KCM15B	KCU25
coupe douce, surface pré-usinée		KCU10/K313	KYS25/KY4300	KCU10/K313	KCU10	KCU10

Géométrie de plaquette positive

conditions de coupe		-FP	..GT-HP	MT-LF	R.GV-T	..GT-LF	R.GV
coupe fortement interrompue		KCU25	-	KCU25	-	KCU25	-
coupe légèrement interrompue		KCU25	KCU25	KCU25	KYS30/ KY1540	KCU25	KYS30/KY1540
profondeur de coupe variable, croûte de fonderie ou croûte de forge		KCU10/ KU10	KCU10	KCU10	KYS30/KY1540/ KYS25/KY4300	KCU10	KYS30/KY1540/ KYS25/KY4300
coupe douce, surface pré-usinée		KCU10/ KU10	KCU10/K313	KCU10/K313	KYS25/ KY4300	KCU10/K313	KYS25/KY4300

■ 3 • Sélectionner la vitesse de coupe

Alliages hautes températures à base de fer
(135–320 HB) (≤34 HRC)

(135-320 HB) (≤34 HRC)		vitesse de coupe — m/mn (SFM)												Conditions initiales		
groupe matière	nuance	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/mn	SFM
S1	K313/KU10														30	100
	KCU10														55	180
	KCU25														40	125
	KYS25/KY4300														200	650
	KYS30/KY1540														170	550
	KCM15B														55	180
	KCM25B/KCM35B														40	125

Alliages à base de cobalt, alliages hautes températures
(150–425 HB) (≤45 HRC)

usinages à base de cobalt, alliages hautes températures (150–425 HB) (≤45 HRC)															vitesse de coupe – m/mn (SFM)								Conditions initiales		
groupe matière	nuance	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/mn	SFM									
S2	K313/KU10														35	110									
	KCU10														60	195									
	KCU25														30	100									
	KYS25/KY4300														220	720									
	KYS30/KY1540														185	600									
	KCM15B														60	195									
	KCM25B/KCM35B														30	100									

Alliages hautes températures à base de nickel
(140–475 HB) (≤48 HRC)

		vitesse de coupe — m/mn (SFM)												Conditions initiales		
groupe matière	nuance	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/mn	SFM
S3	K313/KU10														40	125
	KCU10														70	225
	KCU25														40	125
	KYS25/KY4300														250	820
	KYS30/KY1540														215	700
	KCM15B														70	225
	KCM25B/KCM35B														40	125

Alliages hautes températures à base de nickel
(140–475 HB) (≤48 HRC)

alliages d'aciers tempérés à base de nickel (140–475 HB) (≤48 HRC)														vitesse de coupe — m/mn (SFM)								Conditions initiales		
groupe matière	nuance	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/mn	SFM								
S4	K313/KU10														45	150								
	KCU10														70	225								
	KCU25														55	175								
	KCM15B														70	225								
	KCM25B/KCM35B														55	175								