

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

PRODUCTIQUE MECANIQUE OPTION DECOLLETAGE

DOSSIER TECHNIQUE et RESSOURCES

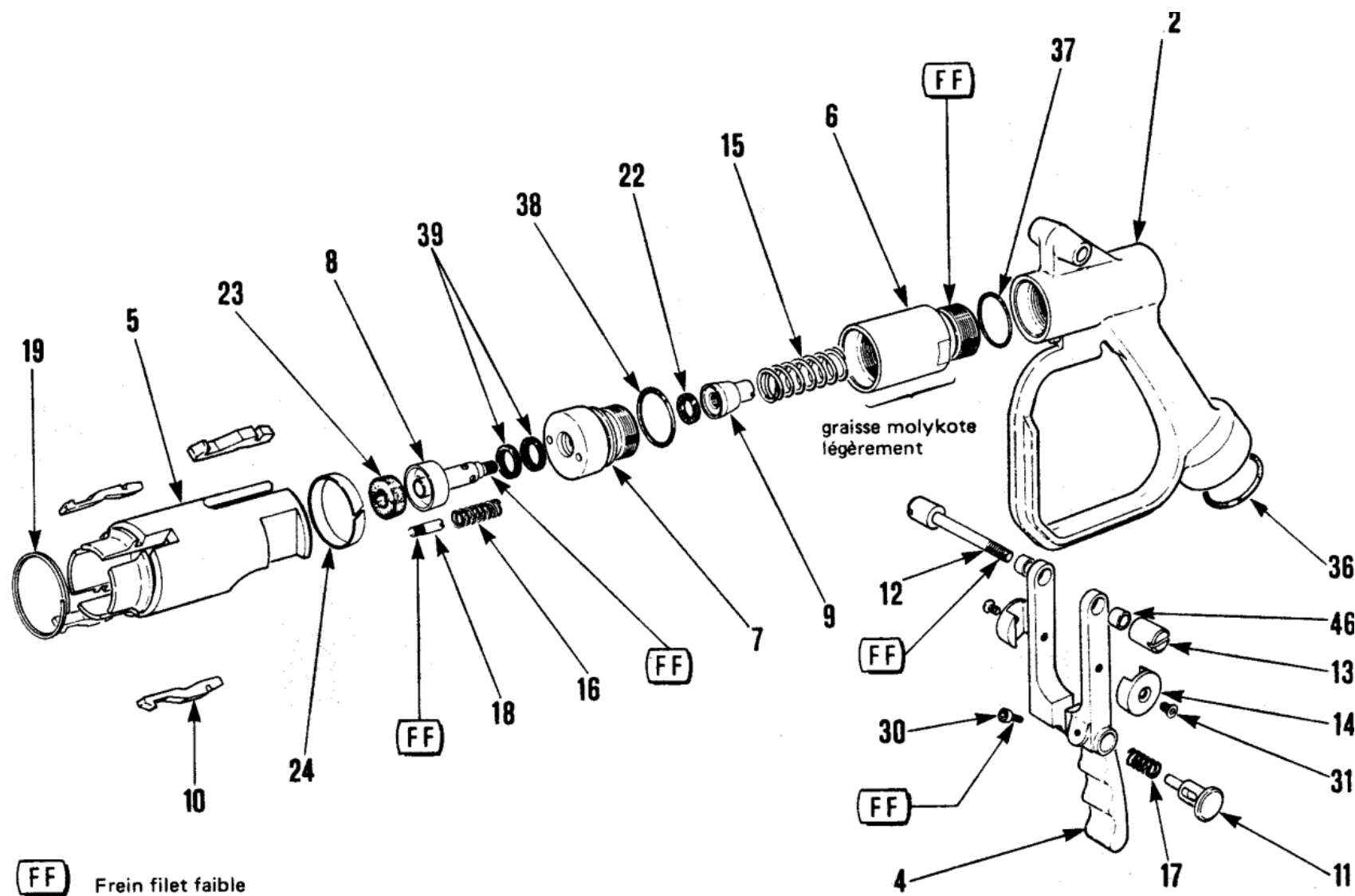
E2 – U2

ELABORATION D'UN PROCESSUS D'USINAGE

Contenu du dossier

- Document DT 1/9 Pistolet GPL (Eclatée, nomenclature)
- Document DT2/9 Manchon came Modèle I
- Document DT 3/9 Manchon came Modèle II
- Document DT4/9 Tableau des vitesses et productions
- Document DT5/9 Course outils et chariots
- Document DT6/9 Caractéristiques de l'index ABC
- Document DT7/9 Gorges intérieures et frontales
- Document DT8/9 Perçage – Foret
- Document DT9/9 Perçage -Plaquette

BCP Productique mécanique – Option Décolletage	Code : 1806-PM T	Session 2018	Dossier Technique et Ressources
Épreuve E2 – Unité U2	Durée : 4 h	Coefficient : 3	DT : 0/9

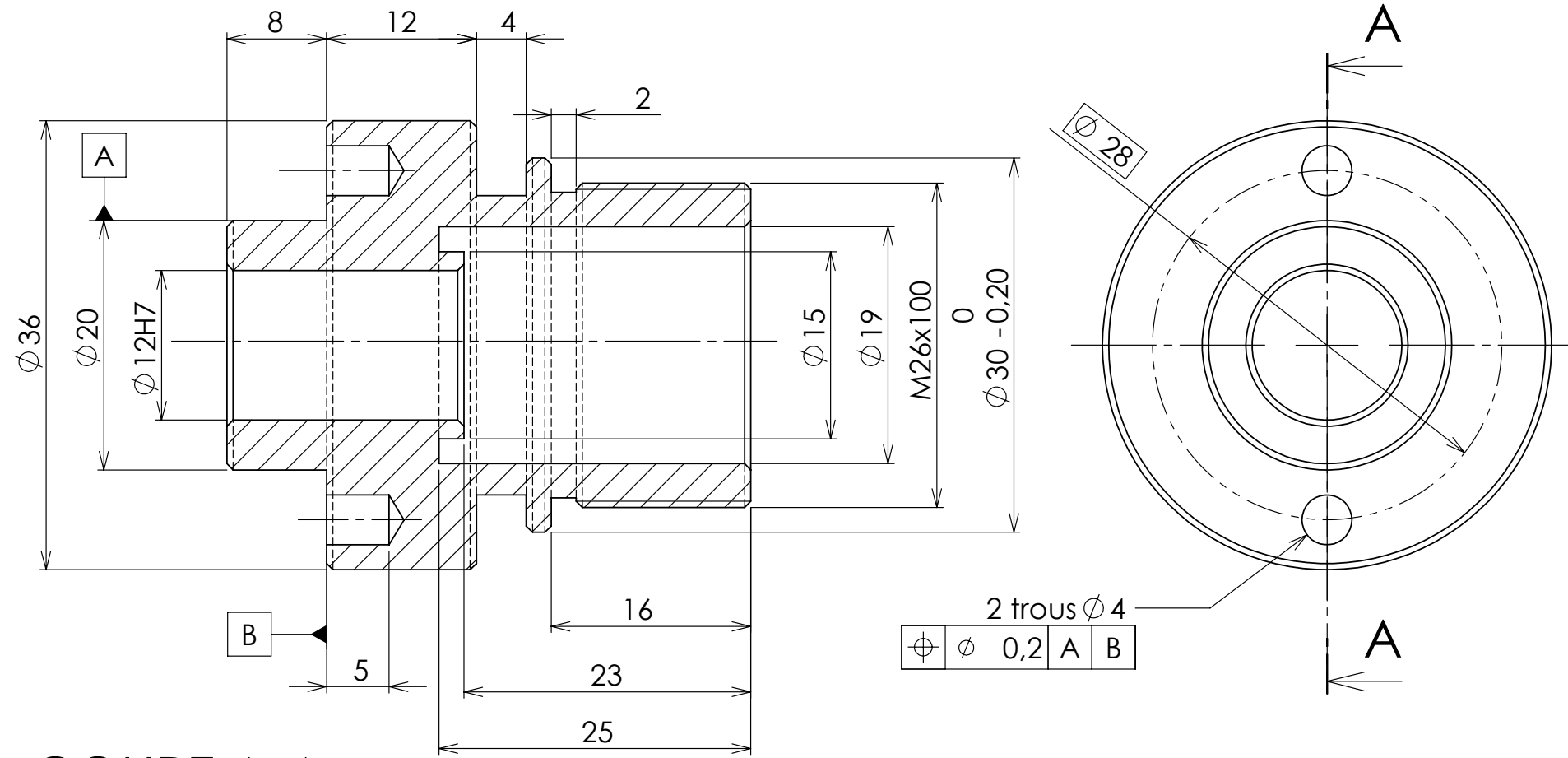


46	2	Bague MB 08 08 DV lg usinée à 7	SIC
39	2	Bague JF4 n° 9A	Joint français
38	1	Bague R 18 (PB 701)	Joint français
37	1	Bague R 17 (PB 701)	Joint français
36	1	Bague R Ø27,5 – Ø3 (PB 701)	Joint français
31	2	Vis FHc M4 - 8	
30	1	Vis CHc M4 - 8	
24	1	Bande de guidage 8x2 – CF 561	SIMRIT
23	1	Joint d'embout Ø22 – Ø9 – ép.8	Vulkollan "CFAC" 75sh.
22	1	Joint de clapet Ø17,5 – Ø10 – ép.3	Vulkollan 90sh.
19	1	Jonc	
18	1	Pion	
17	1	Ressort	
16	1	Ressort de rappel	
15	1	Ressort de clapet	
14	2	Noix	
13	1	Ecrou d'axe	
12	1	Axe d'articulation	
11	1	Arrêtoir	
10	4	Doigt	
9	1	Bouchon	
8	1	Clapet	
7	1	Manchon came	
6	1	Manchon	
5	1	Fourreau	
4	1	Poignée basculante (plan d'usinage)	
2	1	Crosse (plan d'usinage)	
Rep	Nbre	Désignation	Observations

PISTOLET GPL

DT1

BCP Productique mécanique – Option Découpage	Code : 1806-PM T	Session 2018	Dossier Technique et Ressources
Épreuve E2 – Unité U2	Durée : 4 h	Coefficient : 3	DT : 1/9



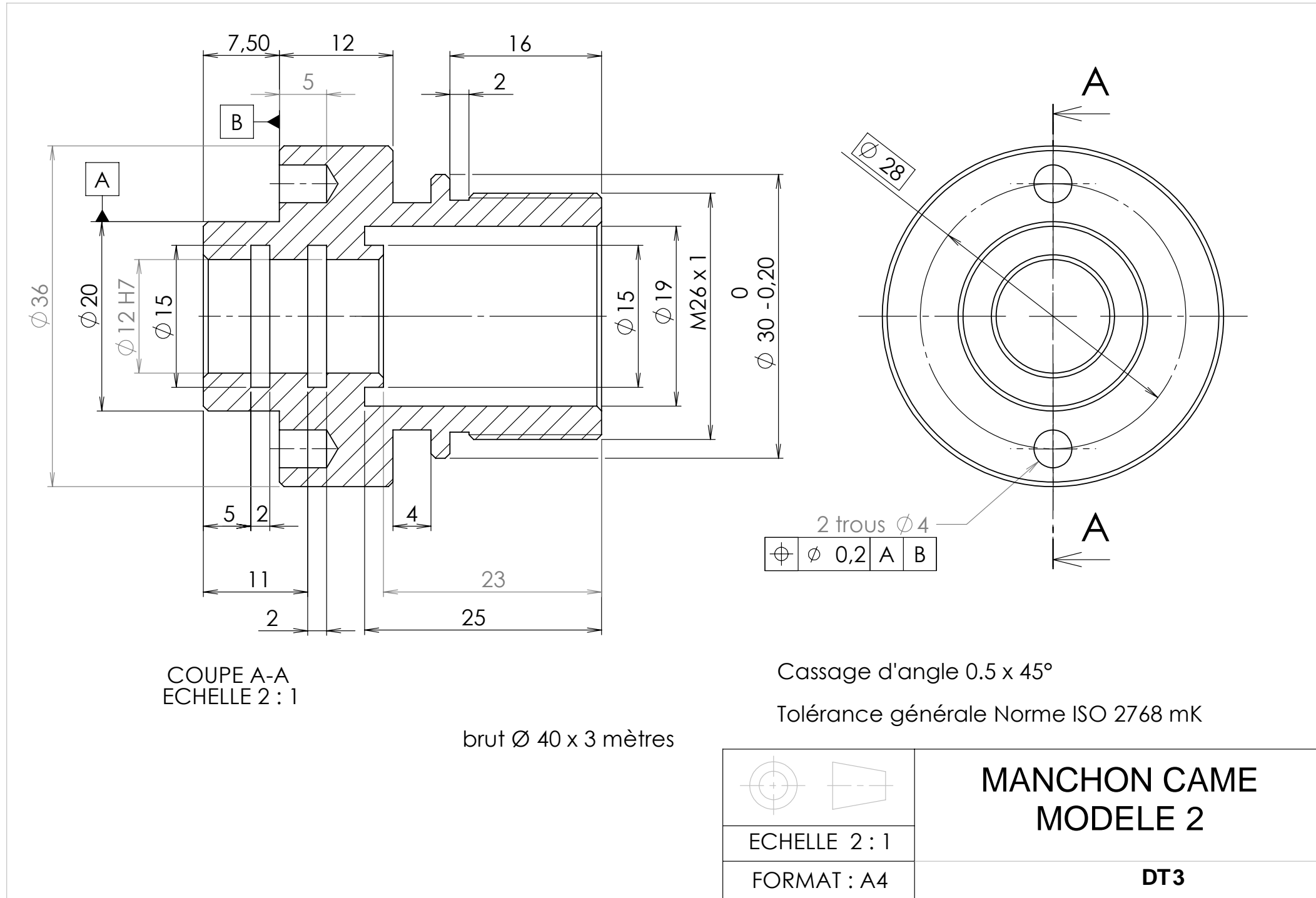
COUPE A-A

Cassage d'angle 0.5 x 45°

brut \varnothing 40 x 3 mètres

Tolérance générale Norme ISO 2768 mK

	<h2>MANCHON CAME MODELE 1</h2>
<p>ECHELLE 2 : 1</p>	
<p>FORMAT : A4</p>	<p>REP : 12 DT2</p>



BCP Productique mécanique – Option Décolletage	Code : 1806-PM T	Session 2018	Dossier Technique et Ressources
Épreuve E2 – Unité U2	Durée : 4 h	Coefficient : 3	DT : 3/9

Tableaux des vitesses et des productions

fréquence de rotation de la broche N			Engrenages de sélection des fréquences de rotation				temps de cycle en secondes																													
																																			MH18	MH25
		250	25	47	27	45	9,2	10,2	11,4	12,8	14,2	15,7	17,4	19,5	21,4	23,8	26,5	29,6	32,7	36,8	41,1	45,7	51,0	56,5	63,2	70,6	79,0	88,4	99,0	111,9	126,3	137,4	161,1			
		280	25	47	29	43	8,4	9,2	10,3	11,6	12,9	14,2	15,7	17,6	19,3	21,4	23,8	26,6	29,4	33,0	36,9	40,9	45,7	50,6	56,6	63,2	70,7	79,1	88,5	100,1	112,9	122,8	144,0			
		315	315	27	45	29	43	7,6	8,4	9,3	10,5	11,6	12,8	14,1	15,8	17,3	19,2	21,3	23,8	26,3	29,5	32,9	36,6	40,8	45,1	50,5	56,4	63,0	70,5	78,9	89,1	100,6	109,3	128,2		
		355	355	25	47	33	39	6,9	7,6	8,4	9,5	10,5	11,5	12,7	14,2	15,5	17,2	19,1	21,3	23,5	26,4	29,4	32,6	36,3	40,2	45,0	50,2	56,1	62,7	70,1	79,3	89,4	97,2	113,9		
400	400	400	27	45	33	39	6,3	6,9	7,7	8,6	9,5	10,4	11,4	12,8	14,0	15,5	17,1	19,1	21,0	23,6	26,3	29,1	32,4	35,9	40,1	44,7	50,0	55,8	62,4	70,5	79,5	86,4	101,3			
150	150	450	29	43	33	39	5,8	6,3	7,0	7,8	8,6	9,4	10,3	11,5	12,6	13,9	15,4	17,1	18,9	21,1	23,5	26,1	29,0	32,1	35,8	39,9	44,6	49,8	55,7	62,9	70,9	77,0	90,2			
500	500	500	39	33	25	47	5,4	5,8	6,4	7,2	7,9	8,6	9,4	10,5	11,5	12,7	14,0	15,6	17,1	19,2	21,3	23,6	26,2	29,0	32,4	36,1	40,3	45,0	50,2	56,7	63,9	69,4	81,3			
560	560	560	33	39	33	39	4,9	5,4	5,9	6,6	7,2	7,8	8,6	9,6	10,4	11,5	12,7	14,1	15,4	17,3	19,2	21,2	23,6	26,1	29,1	32,4	36,1	40,3	45,0	50,8	57,2	62,2	72,8			
630	630	630	43	29	25	47	4,6	4,9	5,4	6,0	6,6	7,1	7,8	8,7	9,4	10,4	11,4	12,7	13,9	15,5	17,2	19,0	21,1	23,3	26,0	28,9	32,3	36,0	40,2	45,3	51,0	55,4	64,9			
710	710	710	43	29	27	45	4,2	4,6	5,0	5,5	6,0	6,5	7,1	7,9	8,5	9,4	10,3	11,4	12,5	13,9	15,5	17,1	18,9	20,9	23,2	25,9	28,8	32,1	35,8	40,4	45,5	49,4	57,7			
800	800	800	33	39	39	33	3,9	4,2	4,6	5,0	5,5	5,9	6,5	7,1	7,7	8,5	9,3	10,3	11,3	12,5	13,9	15,3	17,0	18,7	20,8	23,1	25,7	28,7	32,0	36,0	40,5	44,0	51,4			
900	900	900	45	27	29	43	3,7	3,9	4,3	4,7	5,1	5,5	5,9	6,5	7,1	7,7	8,5	9,3	10,2	11,3	12,5	13,8	15,3	16,8	18,7	20,7	23,1	25,7	28,6	32,2	36,2	39,3	45,9			
1000	1000	1000	43	29	33	39	3,4	3,7	4,0	4,3	4,7	5,1	5,5	6,0	6,5	7,1	7,8	8,5	9,3	10,3	11,4	12,6	13,9	15,3	16,9	18,8	20,9	23,2	25,9	29,1	32,7	35,5	41,4			
1120	1120	1120	45	27	33	39	3,2	3,4	3,7	4,0	4,4	4,7	5,1	5,5	6,0	6,5	7,1	7,8	8,5	9,4	10,4	11,4	12,6	13,8	15,3	16,9	18,8	20,9	23,3	26,2	29,4	31,8	37,1			
1250	1250	1250	47	25	33	39	3,1	3,2	3,5	3,8	4,1	4,4	4,7	5,1	5,5	6,0	6,5	7,1	7,8	8,6	9,4	10,4	11,4	12,5	13,9	15,3	17,0	18,9	21,0	23,6	26,5	28,7	33,4			
1400	1400	1400	39	33	43	29	3,0	3,1	3,3	3,5	3,8	4,0	4,3	4,7	5,1	5,5	6,0	6,5	7,1	7,8	8,6	9,4	10,3	11,3	12,5	13,9	15,4	17,0	18,9	21,2	23,8	25,8	30,0			
1600	1600	1600	39	33	45	27	3,0	3,1	3,3	3,5	3,7	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,7	8,4	9,2	10,1	11,2	12,3	13,6	15,1	16,7	18,8	21,0	22,7	26,5				
1800	1800	1800	39	33	45	25	3,0	3,1	3,3	3,5	3,7	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,7	8,4	9,2	10,1	11,1	12,3	13,6	15,1	16,9	18,9	20,4	23,7					
2000	2000	2000	43	29	47	25	3,0	3,1	3,3	3,5	3,8	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,7	8,4	9,2	10,2	11,2	12,4	13,7	15,3	17,1	18,5	21,5						
2240	2240	2240	43	29	45	27	3,0	3,1	3,3	3,5	3,7	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,7	8,4	9,2	10,2	11,2	12,4	13,8	15,4	16,7	19,3							
2500	2500	2500	45	27	47	25	3,0	3,2	3,3	3,5	3,8	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,7	8,4	9,3	10,2	11,3	12,6	14,0	15,1	17,5								
2800	2800		49	23	45	27	3,0	3,1	3,3	3,5	3,7	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,7	8,4	9,3	10,2	11,4	12,7	13,6	15,8									
3150	3150		49	23	47	25	3,0	3,2	3,3	3,5	3,7	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,7	8,4	9,3	10,3	11,4	12,3	14,2										
3550			49	23	49	23	3,2	3,3	3,5	3,7	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,9	6,4	7,0	7,6	8,4	9,3	10,3	11,1	12,8												
4000			50	22	50	22	3,1	3,3	3,5	3,7	4,0	4,3	4,6	5,0	5,4	5,8	6,4	7,0	7,6	8,4	9,3	10,1														
Nombre de tours productifs pour l'opération menante n							32	36	41	47	53	59	66	75	83	93	104	117	130	147	165	184	206	229	257	288	323	362	406	460	520	566	665			
Engranges de sélection du temps de production							e	49	47	45	45	43	43	41	41	39	39	45	43	45	39	43	41	39	31	29	29	27	27	25	27	27	25	33		
							f	23	25	27	27	29	29	31	31	33	33	27	29	27	33	29	31	33	41	43	43	45	45	47	45	45	47	45	47	49
							g	49	49	49	47	47	45	45	43	43	41	33	33	29	33	27	27	33	33	31	31	29	29	25	23	23	23	23		
							h	23	23	23	25	25	27	27	29	29	31	39	39	43	39	45	45	45	39	39	41	41	43	43	47	49	49	49		

Vitesses de la broche de travail et durée du cycle pour un temps de rotation de 1,57 secondes.

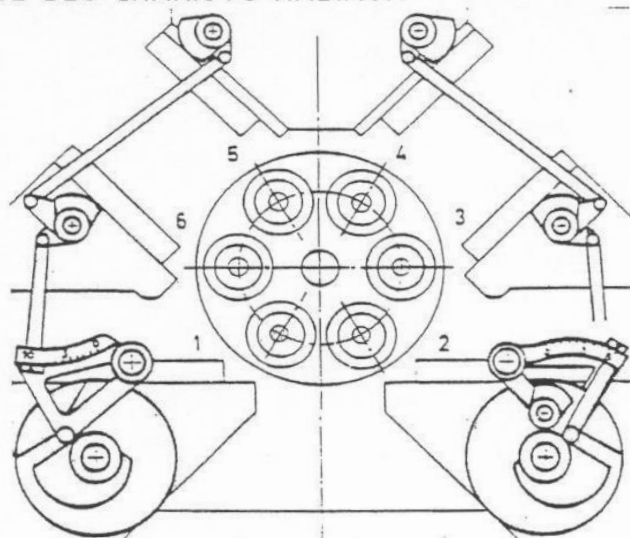
Les durées de cycle indiquées ci-dessous comprennent le temps de rotation. Ce temps de rotation est constant, indépendamment de la durée du cycle choisi.

La durée du cycle la plus courte est de 3 secondes; elle correspond au temps nécessaire pour un tour complet de l'arbre à cames en marche rapide.

BCP Productique mécanique – Option Découpage	Code : 1806-PM T	Session 2018	Dossier Technique et Ressources
Épreuve E2 – Unité U2	Durée : 4 h	Coefficient : 3	DT : 4/9

COURSE DES CHARIOTS RADIAUX

5 et 4 chariots supérieurs
6 et 3 chariots centraux
1 et 2 chariots inférieurs



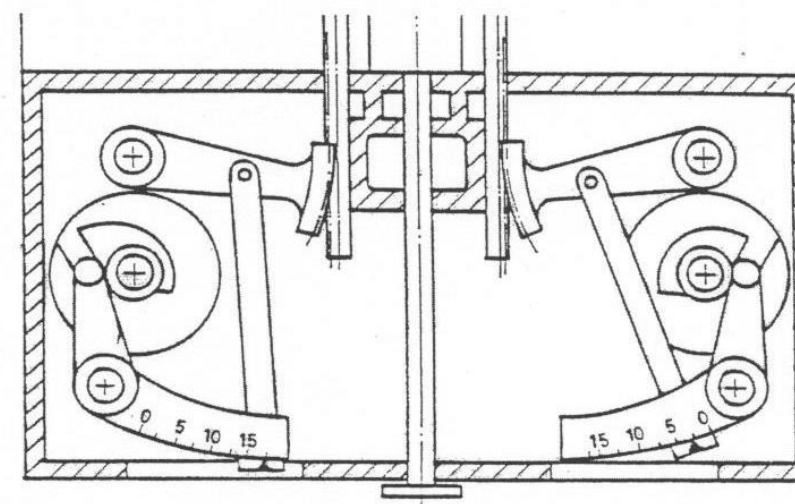
Course des chariots supérieurs et centraux

Position sur la graduation	Course totale de la broche	Course de travail en mm avec cames frontales									
		Référence came									
		LR0	LR2,5	LR3,5	LF4,5	LR6,5	LR9	LR12	LR16	LR22	LR30
0	28	0	1,2	1,6	2,1	3,0	4,2	5,6	7,5	10,3	14
1	32	0	1,3	1,9	2,4	3,5	4,8	6,4	8,5	11,7	16
2	36	0	1,5	2,1	2,7	3,9	5,4	7,2	9,6	13,2	18
3	40	0	1,7	2,3	3,0	4,3	6,0	8,0	10,7	14,7	20
4	44	0	1,8	2,6	3,3	4,8	6,6	8,8	11,7	16,1	22
5	48	0	2,0	2,8	3,6	5,2	7,2	9,6	12,8	17,6	24
6	52	0	2,2	3,0	3,9	5,6	7,8	10,4	13,9	19,1	26
7	56	0	2,3	3,3	4,2	6,1	8,4	11,2	14,9	20,5	28
8	60	0	2,5	3,5	4,5	6,5	9,0	12,0	16,0	22,0	30

Course des chariots inférieurs

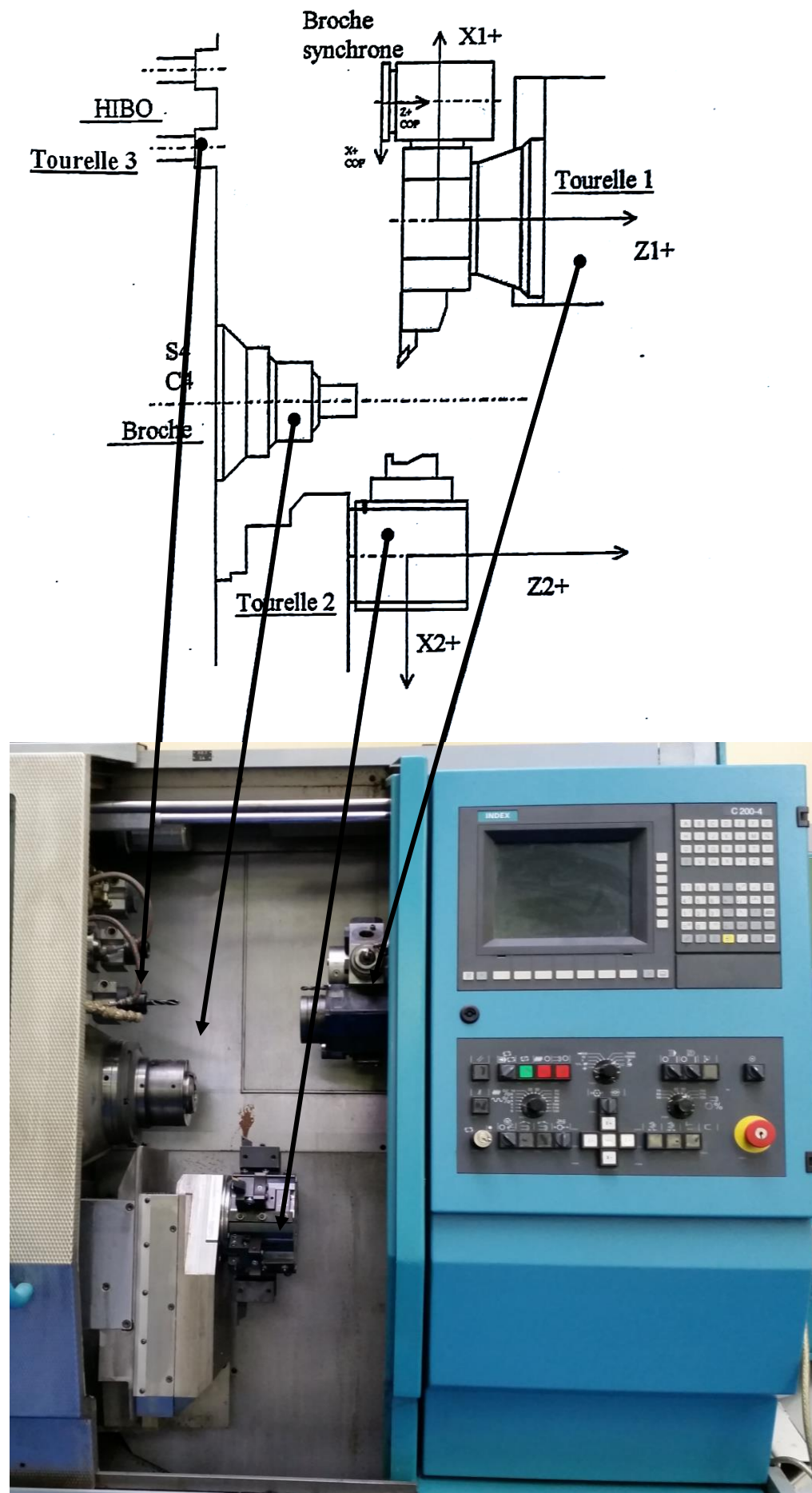
Position sur la graduation	Course totale de la broche	Course de travail en mm avec cames frontales									
		Référence came									
		LR0	LR2,5	LR3,5	LF4,5	LR6,5	LR9	LR12	LR16	LR22	LR30
0	20	0	0,8	1,2	1,5	2,2	3,0	4,0	5,3	7,3	10
1	24	0	1,0	1,4	1,8	2,6	3,6	4,8	6,4	8,8	12
2	28	0	1,2	1,6	2,1	3,0	4,2	5,6	7,5	10,3	14
3	32	0	1,3	1,9	2,4	3,6	4,8	6,4	8,5	11,7	16
4	36	0	1,5	2,1	2,7	3,9	5,4	7,2	9,6	13,2	18
5	40	0	1,7	2,3	3,0	4,3	6,0	8,0	10,7	14,7	20
6	44	0	1,8	2,6	3,3	4,8	6,6	8,8	11,7	16,1	22
7	48	0	2,0	2,9	3,6	5,2	7,2	9,6	12,8	17,6	24
8	52	0	2,2	3,0	3,9	5,6	7,8	10,4	13,9	19,1	26
9	56	0	2,3	3,3	4,2	6,1	8,4	11,2	14,9	20,5	28
10	60	0	2,5	3,5	4,5	6,5	9,0	12,0	16,0	22,0	30

COURSE DES OUTILS FRONTAUX



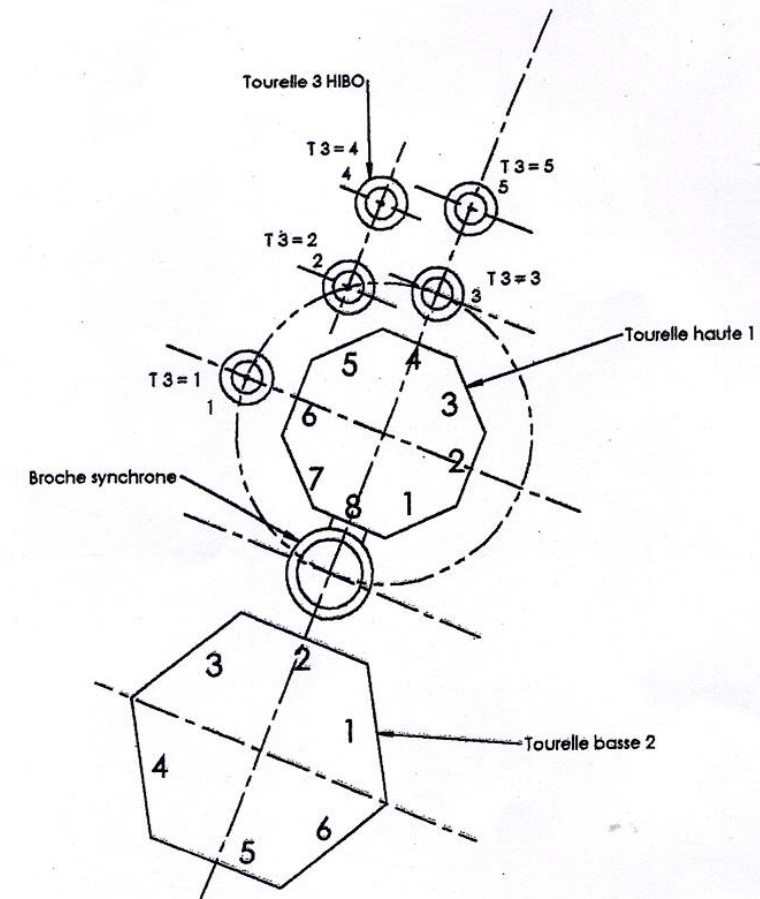
Course de travail en mm avec cames frontales

Position sur la graduation	Course totale de la broche	Course de travail en mm avec cames frontales															
		Référence came															
		LF0	LF5	LF7,5	LF10	LF12,5	LF15	LF18	LF25	LF31,5	LF40	LF50	LF63	LF80	LF100		
0	35	0	1	2,1	3	3,5	4,2	5,0	7	8,8	11,2	14,0	17,7	22,4	28		
1	40	0	2	2,4	3	4	4,8	5,7	8	10,1	12,8	16,0	20,2	25,6	32		
2	45	0	2	2,7	4	4,5	5,4	6,4	9	1,3	14,4	18,0	22,7	28,8	36		
3	50	0	2	3	4	5	6,0	7,2	10	12,6	16,0	20,0	25,2	32,0	40		
4	55	0	2	3,3	4	5,5	6,6	7,9	11	13,9	17,6	22,0	27,8	35,2	44		
5	60	0	2	3,6	5	6	7,2	8,6	12	15,1	19,2	24,0	30,3	38,4	48		
6	65	0	3	3,9	5	6,5	7,8	9,3	13	16,4	20,8	26,0	32,8	41,6	52		
7	70	0	3	4,2	6	7	8,4	10,0	14	17,6	22,4	28,0	35,3	44,8	56		
8	75	0	3	4,5	6	7,5	9,0	10,8	15	18,9	24,0	30,0	37,8	48,0	60		
9	80	0	3	4,8	6	8	9,6	11,5	16	20,2	25,6	32,0	40,4	51,2	64		
10	85	0	3	5,1	7	8,5	10,2	12,2	17	21,4	27,2	34,0	42,9	54,4	68		
11	90	0	4	5,4	7	9	10,8	13,0	18	22,7	28,8	36,0	45,4	57,6	72		
12	95	0	4	5,7	8	9,5	11,4	13,7	19	23,9	30,4	38,0	47,9	60,8	76		
13	100	0	4	6	8	10	12,0	14,4	20	25,2	32,0	40,0	50,4	64,0	80		
14	105	0	4	6,3	8	11	12,6	15,1	21	26,5	33,6	42,0	53,0	67,2	84		
15	110	0	4	6,6	9	11	13,2	15,8	22	27,7	35,2	44,0	55,5	70,4	88		
16	115	0	5	6,9	9	12	13,8	16,5	23	29,0	36,8	46,0	58,0	73,6	92		
17	120	0	5	7,2	10	12	14,4	17,2	24	30,2	38,4	48,0	61,5	76,8	96		
18	125	0	5	7,5	10	13	15,0	18,0	25	31,5	40,0	50,0	63,0	80,0	100		



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE L'INDEX ABC

Broche principale : Puissance maxi 13 kw , vitesse de broche maxi 6300 t/min
 Axe C : résolution 1/1000 de degré
 Dispositif d'arrêt broche positionné par incrément de 2.5°
 Diamètre de barre maxi 52 , ravitaillement par avance barre hydraulique
 Tourelle 1 : 8 postes , 2 axes , porte outils VDI , outils rotatifs à tous les postes
 Tourelle 2 : 6 postes , 2 axes , montage porte outils en queue d'aronde + porte plaquette 20 x 20
 Tourelle 3 : 5 outils fixes pour contre perçage , réglables en Z manuellement
 Broche synchrone : serrage par pince pour prise de pièce, et éjecteur de pièce intégré
 Correcteurs dynamiques :
 tourelle 1 (D1 à D30) , tourelle 2 (D31 à D60) , tourelle 3 (D61 à D79)
 Pupitre Siemens , programmation ISO



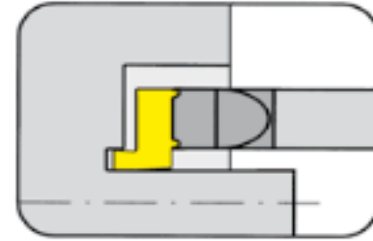
BCP Productique mécanique – Option Décolletage	Code : 1806-PM T	Session 2018	Dossier Technique et Ressources
Épreuve E2 – Unité U2	Durée : 4 h	Coefficient : 3	DT : 6/9

GORGE FRONTALE
GOLE ASSIALI



PLAQUETTE Type
INSERTO Tipo

114

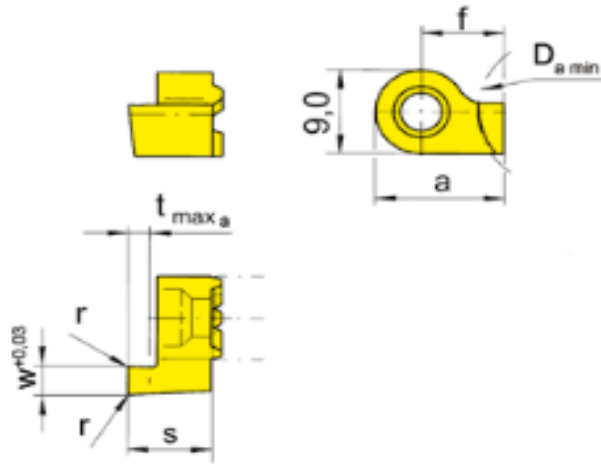


à utiliser avec Porte outils
da utilizzare con Portainsero

Type B114
Tipo HC114

Usinage frontal le long
d'un axe!
Lavorazione oltre l'asse del pezzo

Gorge extér. Ø de	da diam. esterno della gola	12,0 mm
Profondeur de gorge jusqu'à	Profondità della gola fino a	6,0 mm
Largueur de gorge	Larghezza della gola	1,0 - 3,0 mm



R = version à droite représentée
R = versione destra come in figura

L = version à gauche
L = versione sinistra a specchio

N° de commande Codice prodotto	w	r	s	f	a	t _{max}	D _{a min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.1210.00	1,0	-				1,5			▲/▲		
R/L114.1215.00	1,5	0,2				2,5			▲/▲		
R/L114.1220.00	2,0	0,2	8,3	7,5	12	3,0	12		▲/▲		
R/L114.1225.00	2,5	0,2				3,0			▲/▲		
R/L114.1230.00	3,0	0,2				3,0			▲/▲		
R/L114.1220.5.00	2,0	0,2	10,8	7,5	12	5,0	12		▲/▲		
R/L114.1225.5.00	2,5	0,2				5,0			▲/▲		
R/L114.1230.6.00	3,0	0,2	11,8	7,5	12	6,0	12		▲/▲		

- ▲ en stock / a stock Δ 4 semaines / consegna 4 settimane
- Premier choix / raccomandato
- Choix alternatif / alternativa
- Nuance non revêtue / non rivestito
- Nuance revêtue / rivestito
- brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Préciser R ou L version
Definire versione R o L

Note:
R = rotation antihoraire!
Utiliser les plaquettes à gorges frontales type 114 sur les porte outils type B114 la cote l₁ et l₂ doivent étre augmentées de 3,0 / 5,5 ou 6,5 mm.

Note:
R = rotazione senso antiorario!
Utilizzando l'inserto tipo 114 per gole assiali con portainsero B114 le quote l₁ e l₂ devono essere incrementate di 3,0 / 5,5 o 6,5 mm.

P	●		
M	●		
K	●		
N	●		
S	●		
H			

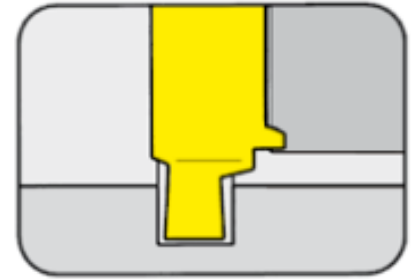
Nuance
Leghe

GORGE (intérieur) ≥ Ø 14,0 mm
GOLE (interne)



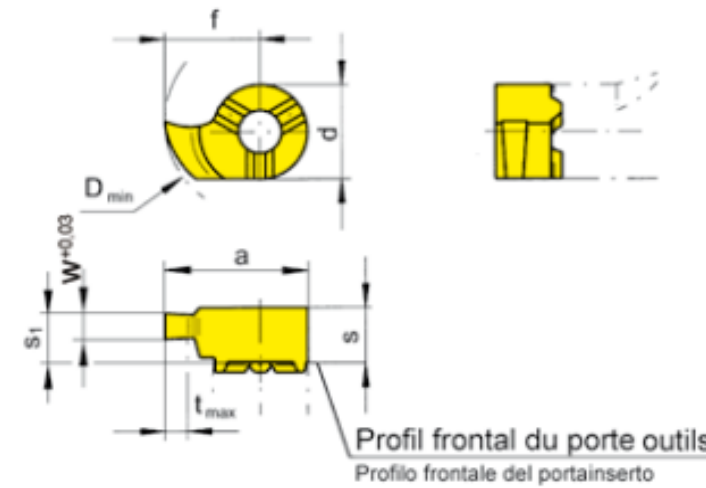
PLAQUETTE Type
INSERTO Tipo

114



Ø Alésage à partir de	Foro-Ø da	14,0 mm
Profondeur de gorge	Profondità della gola	1,2 - 1,5 mm
Largueur de gorge Nw	Larghezza della gola Nw	0,7 - 0,9 mm

Largeurs pour gorges circlips DIN 471/472
Larghezza per esecuzione anelli Seeger DIN 471/472



R = version à droite représentée
R = versione destra come in figura

L = version à gauche
L = versione sinistra a specchio

Profondeur de coupe
limitée
Profondità di taglio limitata

N° de commande Codice prodotto	Nw	w	s ₁	s	f	a	d	t _{max}	D _{min}	MG12	TN35	TI25	TH35
R/L114.0070.00	0,7	0,74						1,2			▲/▲		
R/L114.0080.00	0,8	0,84	5,3	5,5	9	13,5	9	1,3	14		▲/▲		
R/L114.0090.00	0,9	0,94						1,7			▲/▲		

- ▲ en stock / a stock Δ 4 semaines / consegna 4 settimane
- Premier choix / raccomandato
- Choix alternatif / alternativa
- Nuance non revêtue / non rivestito
- Nuance revêtue / rivestito
- brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Préciser R ou L version
Definire versione R o L

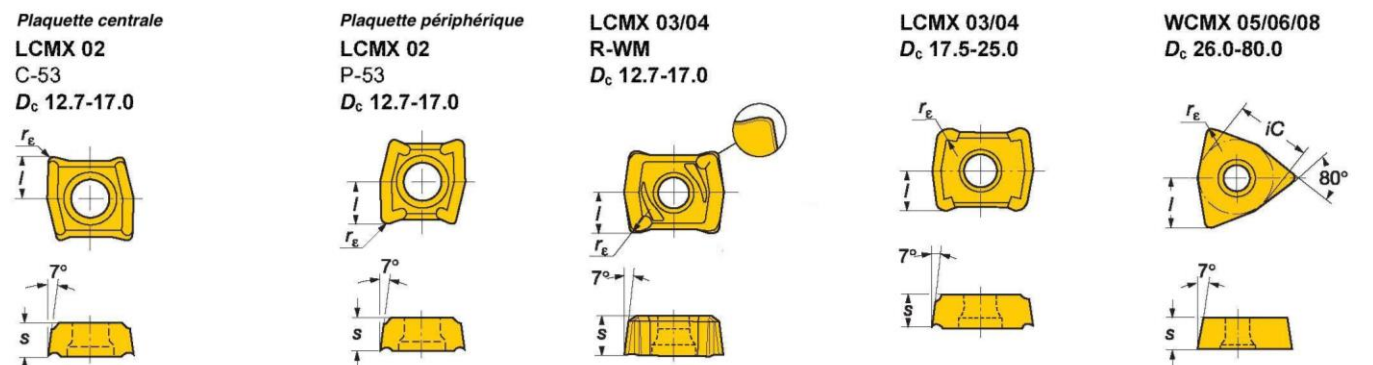
Profondeur de gorge t_{max} = 1,5 x w
Profondità gola t_{max} = 1,5 x w

P	●		
M	●		
K	●		
N	●		
S	●		
H			

Nuance
Leghe

BCP Productique mécanique – Option Découpage	Code : 1806-PM T	Session 2018	Dossier Technique et Ressources
Épreuve E2 – Unité U2	Durée : 4 h	Coefficient : 3	DT : 7/9

Plaquettes pour foret Coromant U R416.2, R416.21, R416.22



Référence de commande	P		M				K			N		S		H		Dimensions, mm					
	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	l	iC	d ₁	s	r _e
02 LCMX 02 02 04 P-53	★	★															2.68	2.5	2.38	0.4	
02 LCMX 02 02 04 C-53	★																2.68	2.5	2.38	0.4	
02 LCMX 02 02 04 TC-53	★																2.68	2.5	2.38	0.4	
03 LCMX 03 03 08-53	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.25	2.5	3.18	0.8	
03 LCMX 03 03 08-53	★																3.25	2.5	3.18	0.8	
03 LCMX 03 03 04-58	★																3.25	2.5	3.18	0.4	
03 LCMX 03 03 08 T-53	★																3.25	2.5	3.18	0.8	
03 LCMX 03 03 04 R-WM	★																3.25	2.5	3.18	0.4	
03 LCMX 03 03 04 R-WM	★																3.25	2.5	3.18	0.4	
04 LCMX 04 03 08-53	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	4.0	2.8	3.18	0.8	
04 LCMX 04 03 08-53	★																4.0	2.8	3.18	0.8	
04 LCMX 04 03 04-58	★																4.0	2.8	3.18	0.4	
04 LCMX 04 03 08 T-53	★																4.0	2.8	3.18	0.8	
04 LCMX 04 03 04 R-WM	★																4.0	2.8	3.18	0.4	
04 LCMX 04 03 04 R-WM	★																4.0	2.8	3.18	0.4	
05 WCMX 05 03 04 R-WM			★														5.07	7.94	3.2	3.18	0.4
05 WCMX 05 03 04 R-WM																	5.07	7.94	3.2	3.18	0.4
05 WCMX 05 03 08 R-51			★														5.07	7.94	3.2	3.18	0.8
05 WCMX 05 03 08 R-53	★																5.07	7.94	3.2	3.18	0.8
05 WCMX 05 03 08 R-53	★																5.07	7.94	3.2	3.18	0.8
05 WCMX 05 03 08-58	★																5.07	7.94	3.2	3.18	0.8
05 WCMX 05 03 08 T-53	★																5.07	7.94	3.2	3.18	0.8
05 WCMX 05 03 08-56	★																5.07	7.94	3.2	3.18	0.8
06 WCMX 06 T3 04 R-WM			★														6.14	9.52	3.7	3.97	0.4
06 WCMX 06 T3 04 R-WM	★																6.14	9.52	3.7	3.97	0.4
06 WCMX 06 T3 08 R-51			★														6.14	9.52	3.7	3.97	0.8
06 WCMX 06 T3 08 R-53	★																6.14	9.52	3.7	3.97	0.8
06 WCMX 06 T3 08 R-53	★																6.14	9.52	3.7	3.97	0.8
06 WCMX 06 T3 08-58	★																6.14	9.52	3.7	3.97	0.8
06 WCMX T3 08 T-53	★																6.14	9.52	3.7	3.97	0.8
06 WCMX T3 08-56	★																6.14	9.52	3.7	3.97	0.8
08 WCMX 08 04 12 R-51			★														8.14	12.7	4.3	4.76	1.2
08 WCMX 08 04 12 R-53	★																8.14	12.7	4.3	4.76	1.2
08 WCMX 08 04 12 R-53	★																8.14	12.7	4.3	4.76	1.2
08 WCMX 08 04 12-58	★																8.14	12.7	4.3	4.76	1.2
08 WCMX 08 04 12 T-53	★																8.14	12.7	4.3	4.76	1.2
08 WCMX 08 04 12-56	★																8.14	12.7	4.3	4.76	1.2

Plaquettes pour Coromant U

Géométries universelles

P M K

- Bon contrôle des copeaux dans la plupart des matières: aciers, aciers inoxydables, fontes, titane, alliages réfractaires, et aluminium.
- Toutes vitesses de coupe
- Plaquette centrale et périphérique

○ C-53 ○ P-53

○ -53 ○ R-53

- Géométries optimisées à sécurité d'arête élevée.
- Choix prioritaire pour perçage en conditions instables.

○ T-53

- Bon contrôle des copeaux dans les aciers, les aciers inoxydables et les fontes
- Vitesses de coupe élevées
- Recommandée comme plaquette périphérique

○ R-51

Géométries optimisées

P M

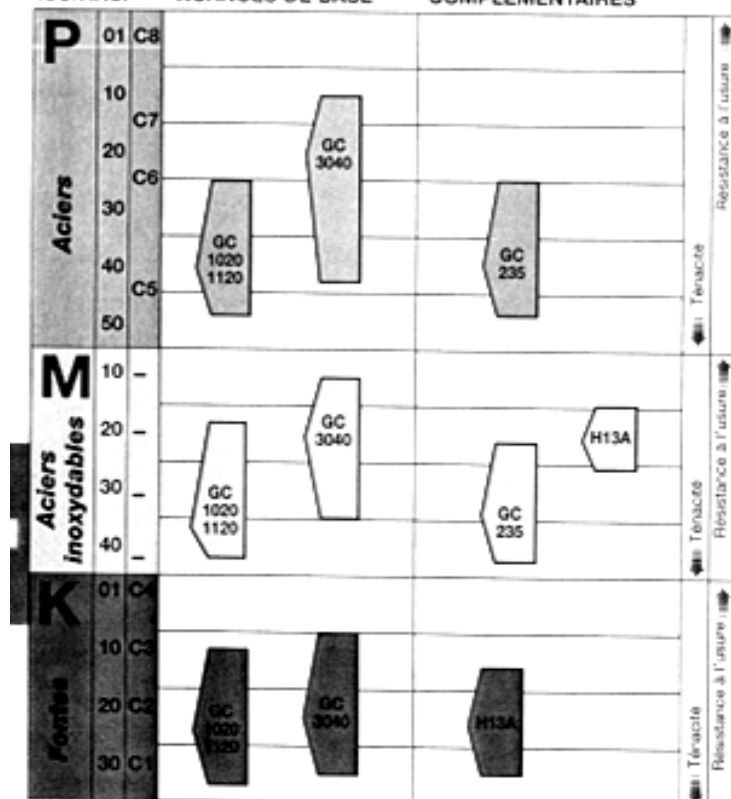
- Géométrie optimisée pour les aciers inoxydables et bas carbone
- Vitesses de coupe élevées
- Recommandée comme plaquette périphérique

○ -58

- Géométrie optimisée pour les aciers inoxydables et bas carbone
- Vitesses de coupe élevées
- Recommandée comme plaquette périphérique

○ -56

ISO/ANSI NUANCES DE BASE COMPLÉMENTAIRES



Nuances de base

○ GC1020 (P40, M30, K25)
 La nuance de base pour l'usinage de la plupart des matières dans les plages ISO P, M et K.

○ GC1120 (P40, M35, K25)
 Nuance de base comme plaquette périphérique pour Ø 12,7 - 17 mm. Les mêmes caractéristiques que GC1020, mais de couleur grise.
 Des vitesses de coupe allant jusqu'à env. 200 m/min peuvent être utilisées à la fois pour GC1020 et GC1120

○ GC3040 (P, M, K)
 Nuance optimisée pour une plus longue durée de vie. Uniquement pour plaquettes périphériques.

La couleur jaune du GC1020, la couleur grise de GC1120 et la couleur noire de GC3040 éliminent tout risque de confusion.

Nuances complémentaires

○ GC235 (P35, M30)
 ○ H13A (M20, K20)

○ = Plaquette centrale
 ○ = Plaquette périphérique
 ○ = Plaquette centrale et périphérique