

## Nuances de tournage

Le tableau permet de sélectionner la nuance la plus adaptée en fonction de la matière (P pour aciers, M pour aciers inoxydables, K pour fontes et alliages d'aluminium) et des conditions d'usinages.

### • Vitesse de coupe :

Plus la valeur indiquée après la lettre est basse, plus la nuance est adaptée à des vitesses élevées. Par exemple, P10 convient mieux à de hautes vitesses que P40.

### • Durée de vie :

Plus la valeur indiquée après la lettre est basse, plus la nuance a un substrat dur résistant bien à l'abrasion donc augmentant la durée de vie. Par exemple, K01 s'use moins vite que K30.

### • Résistance aux chocs :

Plus la valeur indiquée après la lettre est élevée, plus la nuance convient à des conditions de travail difficiles. Par exemple, M40 est plus résistant que M10.

### • Avance :

Plus la valeur indiquée après la lettre est élevée, plus la nuance accepte des avances par tour ou par dent élevées. Par exemple, P40 peut travailler à des avances plus hautes que P10.

P01	P05	P10	P15	P20	P25	P30	P35	P40	P50	M05	M10	M15	M20	M30	M40	K01	K05	K10	K15	K20	K30	K40	K50			
				PC 7140																						
				PC 7100															PC 7100							
		PC 7000																								
			PC 614									PC 614							PC 614							
						PC 514							PC 514							PC 514						
						PC 516								PC 516												
				PC 518									PC 518													
	KIC 214																	KIC 214								
																		KIC 11								
																		KIC 21								
				PC 7200																			PC 7200			
						PC 7300								PC 7300												
																			PC 7500							
						PC 7250									PC 7250											
			PC 684 M												PC 684 M											
						PC 584 M									PC 584 M											
						PC 586 M									PC 586 M											
						PC 58 M																				
				PC 68 M																						
																					KIC 18 M					

## TOURNAGE



### • PC 7140 **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition, Finition**  
Nuance carbure Hypercoat revêtue TiAlN par procédé CVD. Ce revêtement tenace et résistant à l'usure est associé à un substrat à grain très fin pour donner une nuance à la fois dure et tenace. Nuance excellente pour les aciers. Champs d'application : P20-P35.

### • PC 7100 **NOUVEAU**

**Finition, Semi-finition, Ebauche**  
Nuance revêtue TiCN-Al2O3-TiN par procédé CVD, enrichi en cobalt. Résistance élevée à l'usure et bonne résistance d'arête. Nuance polyvalente pour la finition, semi-finition ainsi que l'ébauche légère dans les aciers et les fontes. Fortement recommandée pour la semi-finition avec des plaquettes positives dans les aciers. Champs d'application : P05-P25, K10-K25.

### • PC 7000 **NOUVEAU**

**Finition**  
Nuance carbure revêtue TiN-TiCN-Al2O3-TiN par procédé CVD. Très résistante aux chocs mécaniques et thermiques. Nuance optimisée pour la finition dans les aciers, aciers alliés et aciers coulés. Champ d'application : P10-P25.

### • PC 614 **NOUVEAU**

**Finition**  
Nuance revêtue TiN-TiCN-Al2O3-TiN, épaisseur totale environ 10 µm. Substrat (P20-P25) enrichi en cobalt en surface, résistance élevée à l'usure, bonne sécurité d'arête. ISO P15-P30 /M10-M30/K10-K20. Nuance polyvalente : ébauche légère et finition des aciers, aciers alliés, aciers coulés, aciers inoxydables, fontes ductiles.

### • PC 514 **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition, Finition pour les plaquettes positives à 7°**  
Nuance revêtue TiN-TiCN-Al2O3-TiN, épaisseur totale environ 10 µm. Substrat (P30- P35) enrichi en cobalt en surface, bonne résistance à l'usure, possibilité d'utilisation dans des conditions défavorables, excellente sécurité d'arête. ISO P25- P40/M20- M35/K20-K35 pour les pla-

quettes négatives, P25-P40/M20-M35 pour les positives. Nuance polyvalente : ébauche et semi-finition des aciers, aciers alliés, aciers coulés, aciers inoxydables, fontes ductiles.

### • PC 516 **NOUVEAU**

**Finition**  
Nuance carbure, tenace et résistante à l'usure, à revêtement PVD de TiAlN de 4 µm. Ce revêtement tenace et résistant à l'usure est associé à un substrat à grain très fin pour donner une nuance à la fois dure et tenace. ISO P35(P25-P40) - M25 (M15-M35).

### • PC 518 **NOUVEAU**

**Semi-finition, Finition**  
Nuance carbure, à revêtement CVD TiN-TiCN-Al2O3-TiN, épaisseur totale environ 6 µm sur un substrat très résistant aux chocs mécaniques et thermiques. Nuance optimisée pour la semi-finition et finition des aciers inoxydables. ISO P20(P15-P30) - M25 (M20-M30).

### • PC 610 **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition.**  
Nuance tenace non revêtue. ISO P15-P35. Nuance polyvalente : ébauche et semi-finition des aciers, aciers alliés, aciers coulés.

### • KIC 214 **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition.**  
Nuance revêtue TiN-TiCN-Al2O3-TiN, épaisseur totale environ 10 µm. Revêtement résistant à l'usure, substrat (P15/K15), ISO P05-P20/K05-K20. Nuance pour l'ébauche et la semi-finition des fontes grises, fontes nodulaires fontes malléables.

### • KIC 11 **NOUVEAU**

**Semi-finition, Finition.**  
Nuance non revêtue, utilisable principalement tournage et aussi en fraisage léger. Nuance pour la semi-finition et la finition des fontes, des alliages d'aluminium et métaux non ferreux. Champs d'application ISO K01-K15.

### • KIC 21 **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition.**  
Nuance non revêtue spécifique tournage, bonne résistance à l'usure. ISO K05-K15. Nuance pour l'ébauche et la semi-finition des fontes grises, fontes nodulaires et fontes malléables à copeaux courts. Convient aussi pour les alliages d'aluminium, le graphite, le plastique, le caoutchouc et le bois.

## FRAISAGE



### • PC 7200 **NOUVEAU**

**Semi-finition, Finition**  
Nuance revêtue TiN-TiCN-Al2O3-TiN par procédé CVD. Substrat très tenace, bonne résistance aux chocs thermiques et mécaniques ainsi qu'à l'usure. Nuance recommandée pour la semi-finition et finition légère dans les aciers, aciers alliés et aciers coulés et les fontes. Champ d'application : P15-P30, K20-K25.

### • PC 7300 **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition, Finition**  
Nuance carbure Hypercoat revêtue TiAlN par procédé PVD. Ce revêtement tenace et résistant à l'usure est associé à un substrat à grain très fin pour donner une nuance à la fois dure et tenace. Nuance polyvalente dans les aciers et aciers inoxydable. Nuance optimisée pour tout type de travaux dans les aciers inoxydables. Champs d'application : P25-P35, M35-M45.

### • PC 7500 **NOUVEAU**

**Finition, Semi-finition**  
Nuance carbure Hypercoat revêtue TiAlN par procédé CVD. Offre une bonne résistance à l'usure. Nuance pour la finition et semi-finition dans les matériaux collants et à copeaux courts comme les fontes grises, fontes modulaires et aluminium. Champs d'application : K10-K20.

### • PC 7250 **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition, Finition**  
Nuance carbure Hypercoat revêtue TiAlN par procédé PVD. Ce revêtement tenace et résistant à l'usure est associé à un substrat à grain très fin pour donner une nuance à la fois dure et tenace. Nuance polyvalente dans les aciers et aciers inoxydable. Nuance optimisée pour tout type de travaux dans les aciers, aciers alliés, aciers coulés. Champs d'application : P25-P45, M35-M45.

### • PC 684M **NOUVEAU**

**Semi-finition, Finition**  
Nuance revêtue TiN-TiCN-Al2O3-TiN, procédé

CVD-MT, épaisseur totale environ 7 µm. Substrat (P20) tenace, bonne résistance aux chocs thermiques et à l'usure. ISO P15-P30/M20-M30. Utilisation à sec ou avec arrosage. Nuance recommandée pour l'ébauche légère et la finition des aciers, aciers alliés, aciers coulés, aciers inoxydables.

### • PC 584M **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition**  
Nuance revêtue TiN-TiCN-Al2O3-TiN, procédé CVD-MT, épaisseur totale environ 7 µm. Substrat (P30) très tenace, bonne résistance aux chocs thermiques et mécaniques ainsi qu'à l'usure. ISO P25-P40 / M25-M40. Utilisation à sec ou avec arrosage. Nuance recommandée pour l'ébauche et la semi-finition des aciers, aciers alliés, aciers coulés, aciers inoxydables.

### • PC 68M **NOUVEAU**

**Ebauche, Semi-finition**  
Nuance très tenace, revêtue TiAlN par procédé PVD, bonne résistance à l'usure. ISO P25-P40, M20-M40.

### • PC 68M **NOUVEAU**

**Utilisation générale,**  
Nuance de base tenace non revêtue. ISO P20-P30. Nuance recommandée pour l'ébauche et la semi-finition des aciers, aciers alliés, aciers coulés.

### • PC 58M **NOUVEAU**

**Très tenace**  
Nuance très tenace non revêtue, recommandée pour les plaquettes rectangulaires. ISO P25-P40. Nuance recommandée pour l'ébauche et la semi-finition des aciers, aciers alliés, aciers coulés.

### • KIC 18M **NOUVEAU**

**Résistance à l'usure**  
Nuance non revêtue, bonne résistance à l'usure. ISO K10-K20. Nuance pour l'ébauche légère et la finition des fontes grises, fontes nodulaires et fontes malléables à copeaux courts. Convient aussi pour les alliages d'aluminium, le graphite, le plastique, caoutchouc et le bois.

## Code couleur des nuances

	Revêtu
	Non revêtu