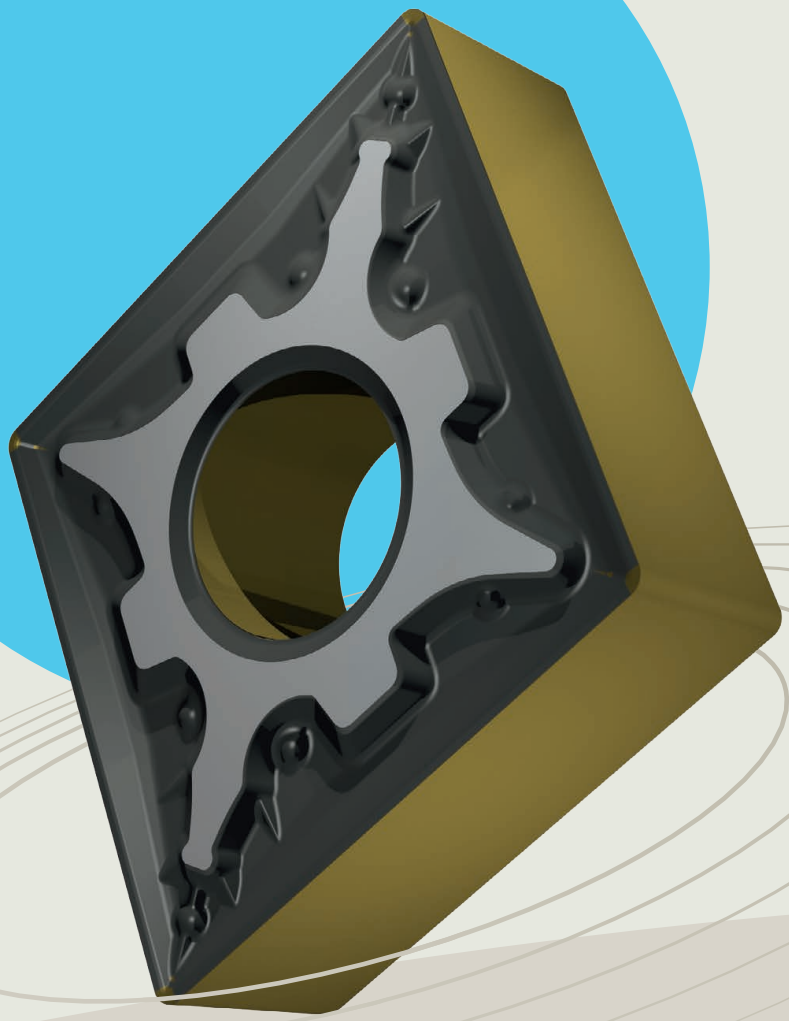
DORMER PRAMET™

Nuance T5405

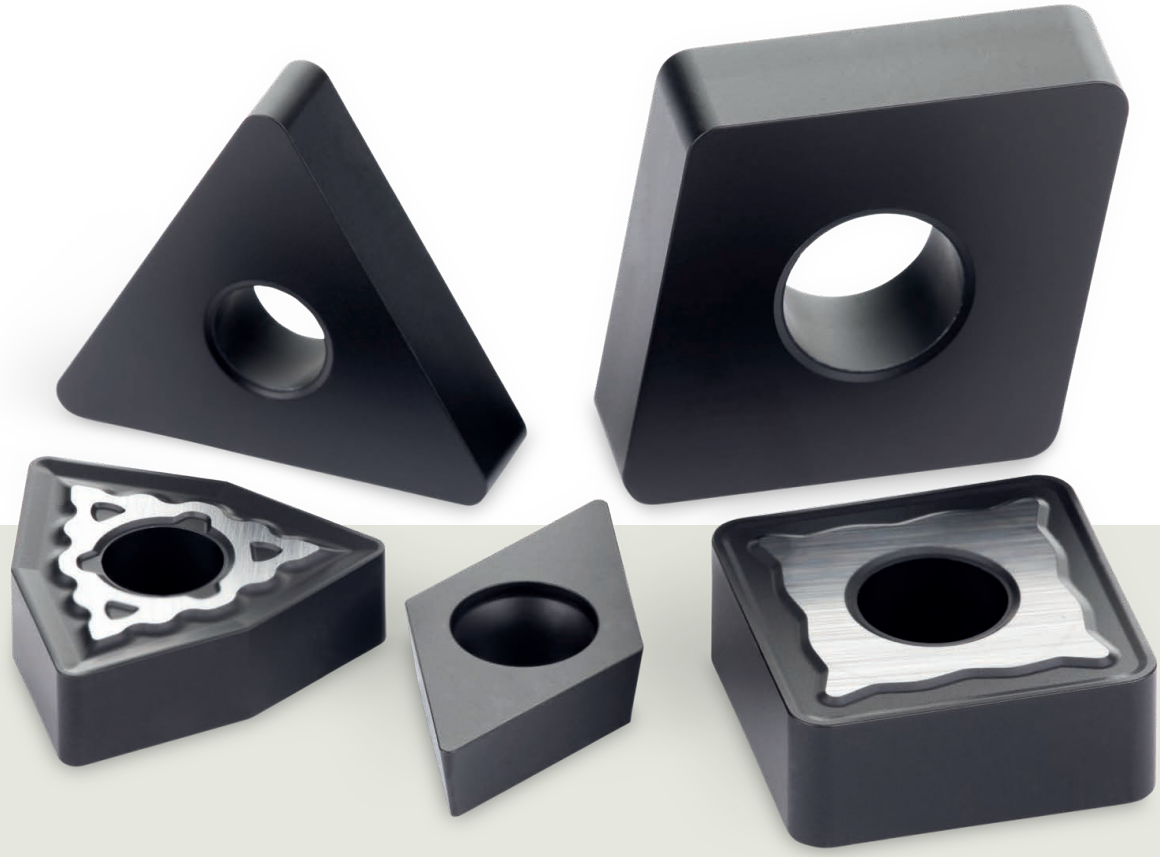
Nouvelle nuance CVD pour la fonte grise



Certainty
at every turn™

Nouvelle nuance CVD pour la fonte grise

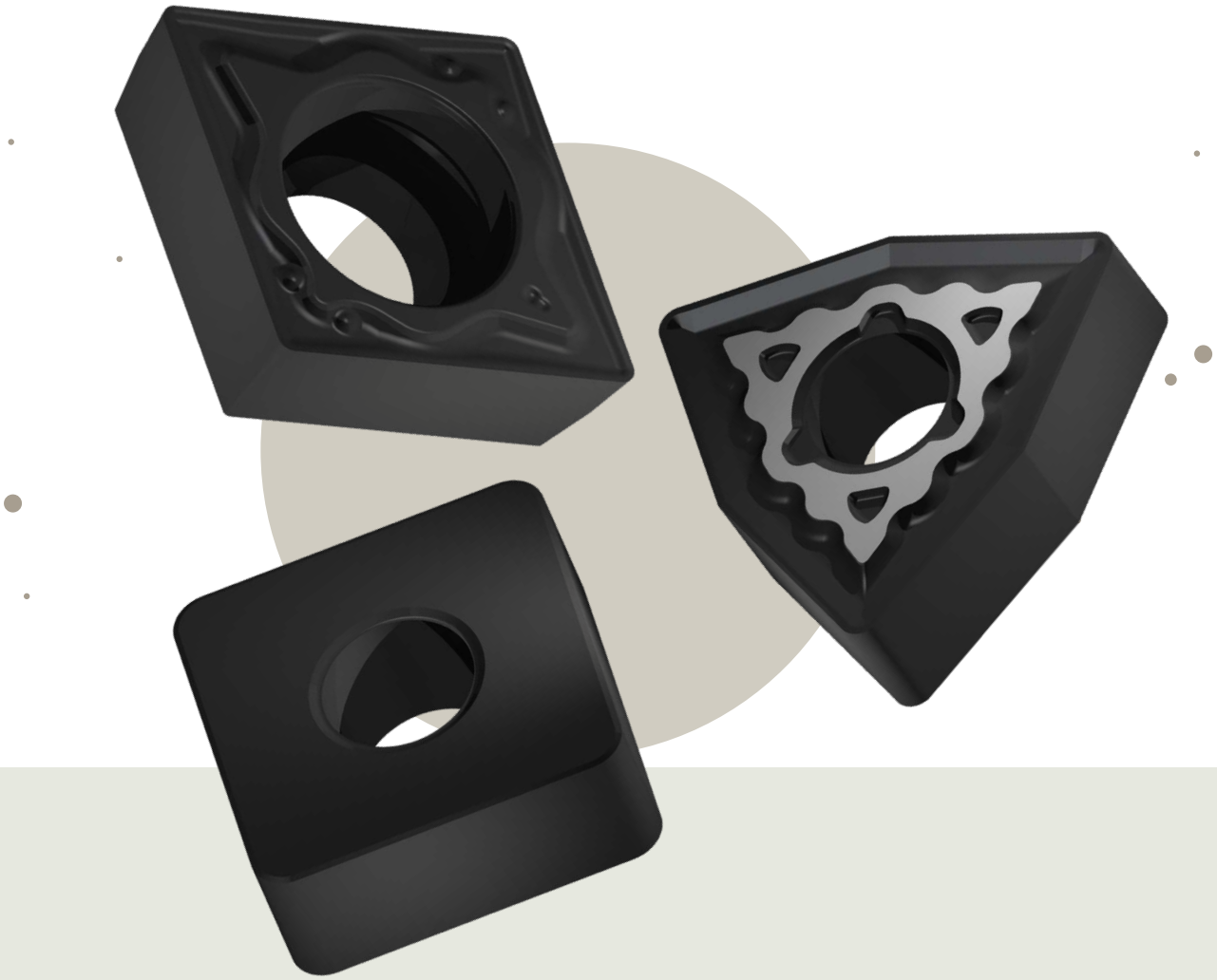
Maximisez votre productivité dans les Fontes grises



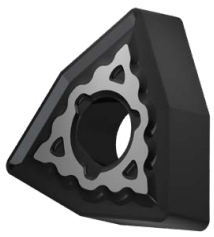
La nouvelle nuance CVD de tournage T5405 offre une excellente durée de vie dans les applications de fonte grise, grâce à sa technologie avancée de revêtement α-Al_2O_3.
Les caractéristiques et avantages clés comprennent des performances exceptionnelles à des vitesses de coupe élevées, une face d'appui rectifiée avec précision pour une meilleure stabilité, et une adaptation supplémentaire à la fonte blanche.

La nuance T5405 est une solution fiable et efficace pour les environnements d'usinage à haute productivité où la durabilité et la performance comptent le plus.

Produits apparentés



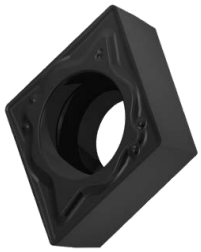
T5405



Plaquettes négatives

Fonte grise

T5405



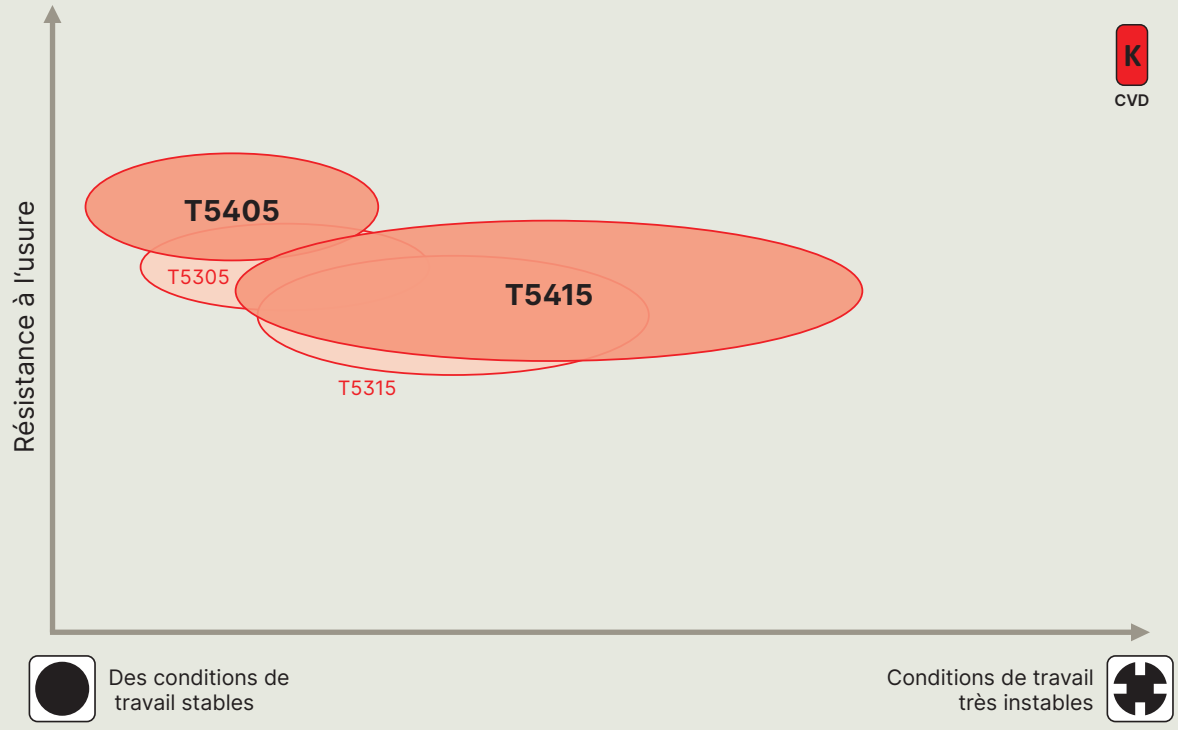
Plaquettes positives

Fonte grise

Caractéristiques et avantages

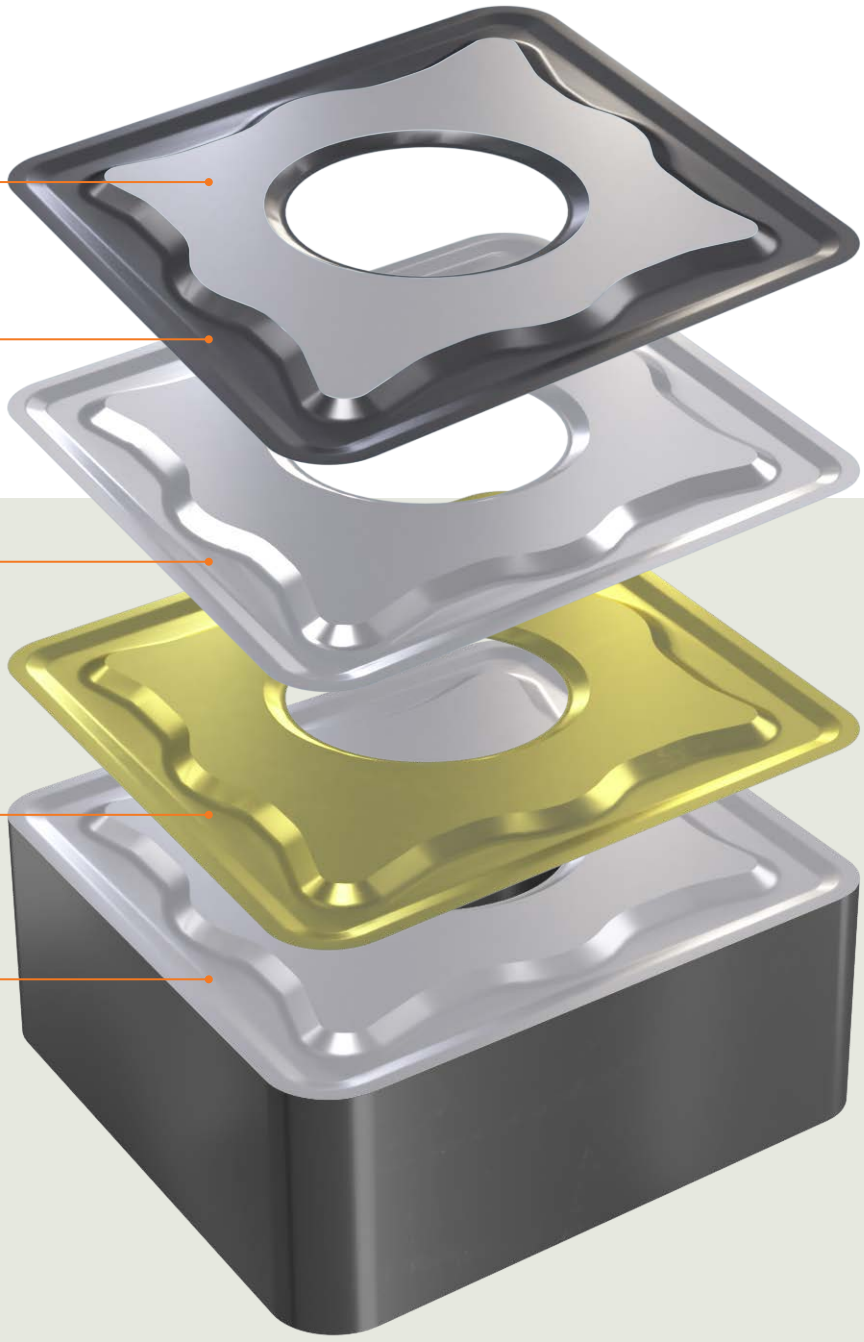
Nouvelle base de revêtement CVD avec une épaisseur de couche accrue.	**Augmentation significative de la durée de vie des outils** et la productivité.
Le revêtement α-Al_2O_3 avancé offre une résistance supérieure à l'usure.	**Des performances fiables** et une durée de vie prolongée de l'outil dans des conditions de coupe stables.
Le revêtement α-Al_2O_3 hautement texturé offre une stabilité thermique accrue.	**Augmentation de la productivité** à des vitesses de coupe élevées.
La face d'appui rectifiée offre une plus grande surface de contact et optimise le transfert de chaleur.	**Amélioration de la stabilité de l'assise** garantit des performances constantes et de haute qualité.

Domaines d'application des nuances de tournage T5405



Composition de la nuance

Revêtement α-Al_2O_3 épais et hautement texturé pour une durabilité maximale



Cas de Succès

Amélioration de la durabilité de **84 %** dans l'usinage de la fonte

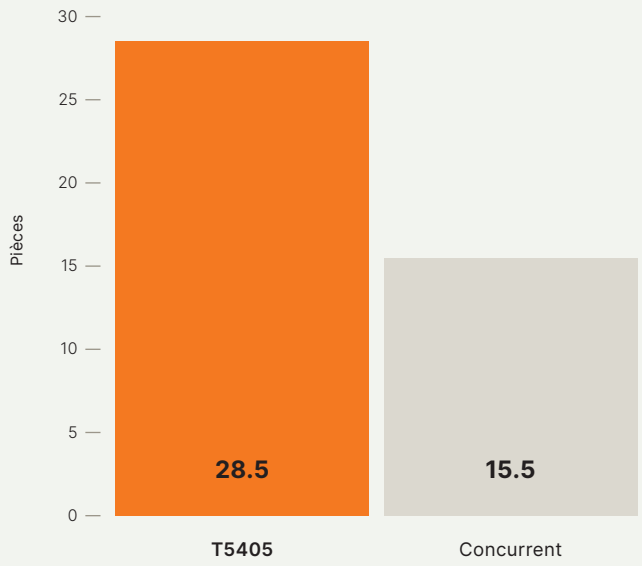
Résultat pour le client : La nuance T5405 a atteint une durée de vie moyenne de 28.5 pièces, ce qui est nettement supérieur à la nuance du concurrent (15.5 pièces). Avec des paramètres de coupe de 432 m/min, 0.5 mm/tour, 4 mm de profondeur de coupe, la nuance T5405 a atteint jusqu'à 42 pièces, ce qui prouve sa fiabilité dans les opérations à grande vitesse et à haute productivité.
Ces résultats démontrent les performances exceptionnelles de la nuance T5405 et sa durabilité dans l'usinage des manchons de moteurs de camions.

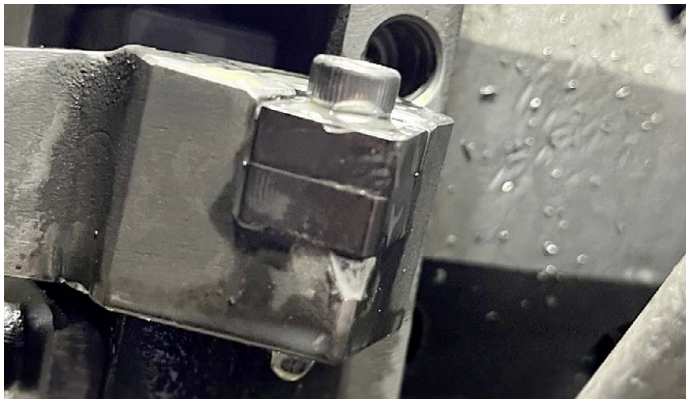
Segment	Automobile
Composant	Manchon de moteur de camion
Application	Tournage
Matériau	EN-GJS-400-15 (GG40)
Liquide de refroidissement	No
Solution Dormer Pramet	SNMA 150616S:T5405

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
432	0.5	4.0

K1.3

Durabilité (pièces)





v_c = vitesse de coupe (m/min), f_n = avance par tour (mm/tour), a_p = profondeur de coupe (mm)

Cas de Succès

Augmentation de **211%** de la durée de vie de l'outil dans les opérations exigeantes

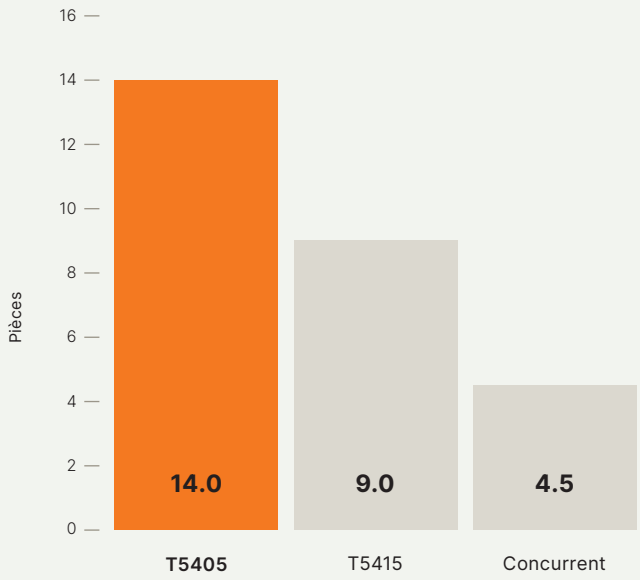
Résultat pour le client : Le T5405 a atteint une durée de vie moyenne de 14 pièces, soit trois fois plus que l'outil du concurrent (4.5 pièces). À 320 m/min, 0.22 mm/tour et 0.8 mm de profondeur de coupe, le T5405 a également surpassé le T5415, offrant une durée de vie d'outil supérieure de 55 %.
Cela prouve que le T5405 est une solution fiable dans les environnements exigeants.

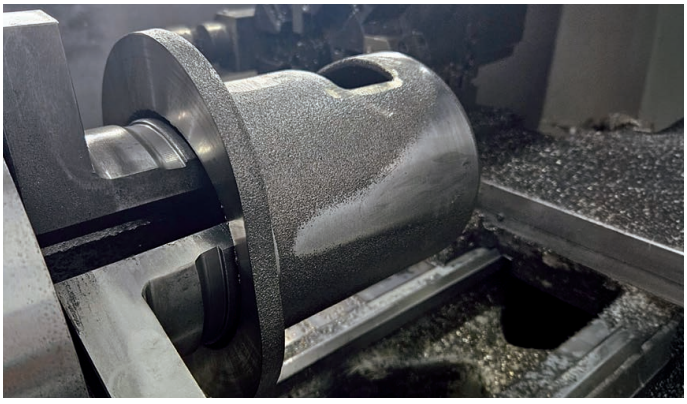
Segment	Agriculture
Composant	Manchon de moissonneuse
Application	Tournage
Matériau	EN-GJS-500-7 (GGG50)
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	WNMA 080412:T5405

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
320	0.22	0.8

K3.1

Durabilité (pièces)





v_c = vitesse de coupe (m/min), f_n = avance par tour (mm/tour), a_p = profondeur de coupe (mm)

Exemples d‘usinage

Augmentation de la durée de vie des outils de **139 %** en Dressage de face d‘une Fonte Grise

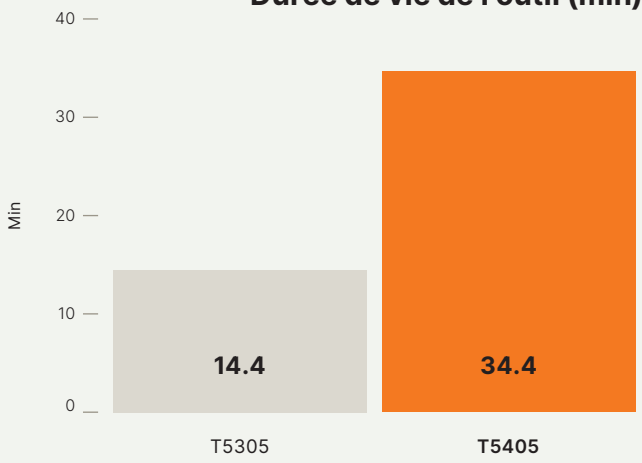
Les tests effectués dans notre centre d‘essais ont confirmé une amélioration exceptionnelle de la durabilité par rapport à la nuance précédente. La nouvelle nuance T5405 a atteint une durée de vie de 34.4 minutes dans les opérations de Dressage de face, soit 139 % de plus que la nuance T5305 précédente.

Application	Dressage de Face
Matériau	GG25
Liquide de refroidissement	Non
Solution Dormer Pramet	CNMA 120408:T5405

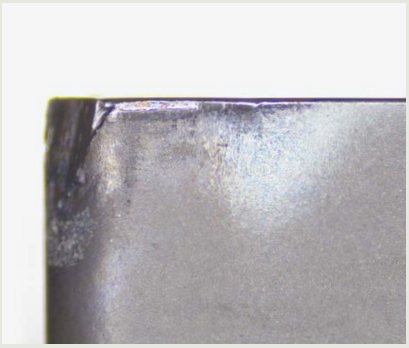
Données d‘usinage		
v_c	f_n	a_p
330	0.3	2.0

K1.2

Durée de vie de l‘outil (min)

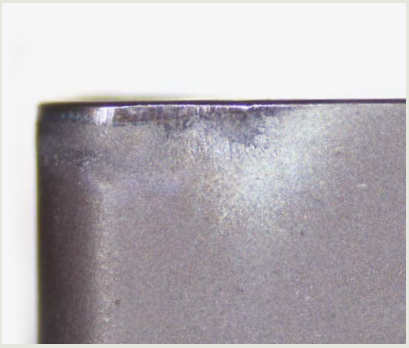


T5305



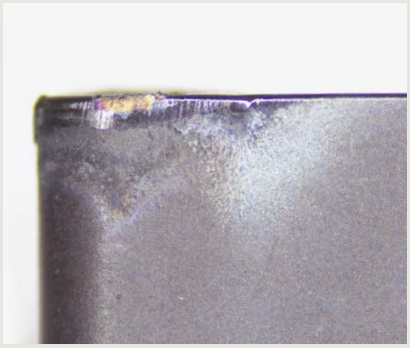
Photos prises après 14.4 minutes

T5405



Photos prises après 14.4 minutes

T5405



Photos prises après 31 minutes

v_c = vitesse de coupe (m/min), f_n = avance par tour (mm/tour), a_p = profondeur de coupe (mm)

Exemples d'usinage

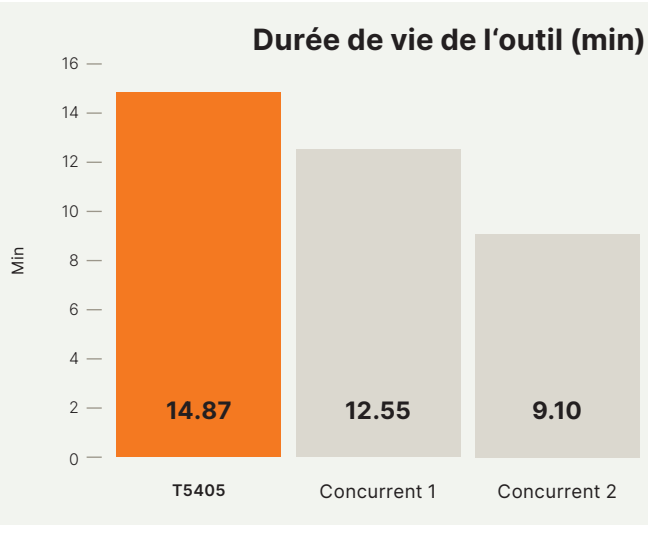
Durée de vie de l'outil nettement supérieure à celle du meilleur concurrent

Dans les opérations combinées exigeantes, la nouvelle nuance T5405 a permis d'obtenir une durée de vie de l'outil de 14.9 minutes, ce qui est supérieur à tous les concurrents. La nuance a maintenu des performances constantes tout au long des deux opérations, tout en dépassant d'au moins 18.5 % les performances de tous les concurrents testés.

Application	Tournage Combiné Longitudinal et Dressage de Face
Matériau	GG25
Liquide de refroidissement	Oui
Solution Dormer Pramet	CNMA 120408:T5405

Données d'usinage		
v_c	f_n	a_p
530	0.3	2.0

K1.2



T5405

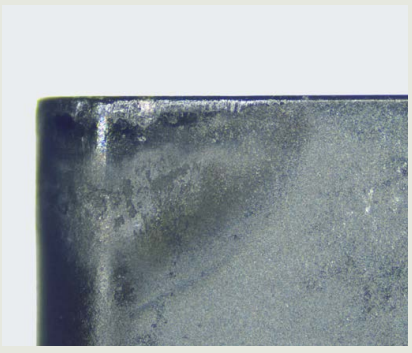


Photo prise après 12 minutes

Concurrent 1

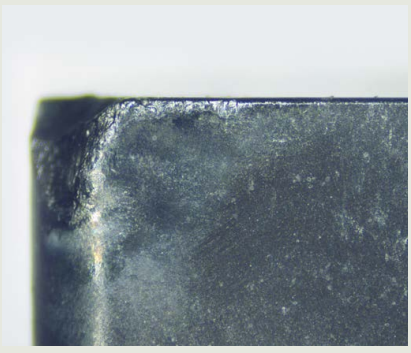


Photo prise après 12 minutes

Concurrent 2

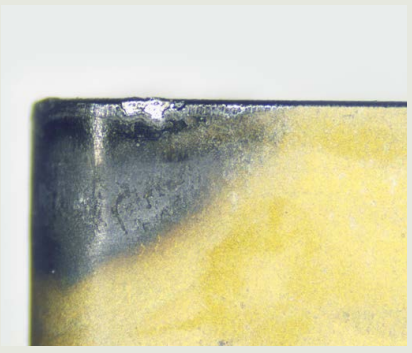


Photo prise après 9 minutes

v_c = vitesse de coupe (m/min), f_n = avance par tour (mm/tour), a_p = profondeur de coupe (mm)

Informations techniques

Brise-copeaux pour les plaquettes négatives T5405

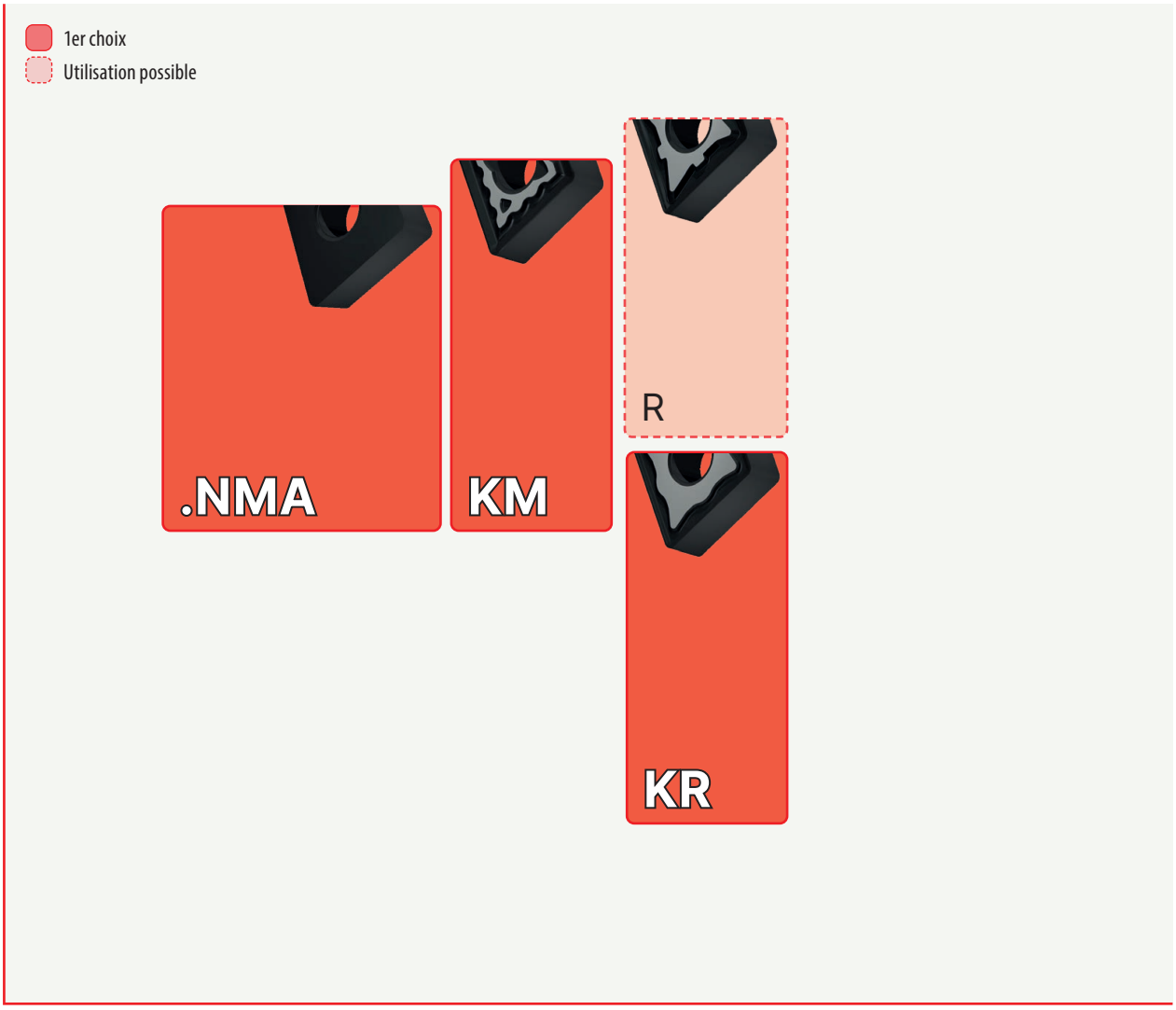
K

Condi-tions de travail très instables

Conditions de travail instables

Des conditions de travail stables

Pièces à parois fines et minces



	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/tour		0.2 – 0.4 mm/tour	0.4 – 1.0 mm/tour	> 1.0 mm/tour
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

Informations techniques

Brise-copeaux pour plaquettes positives T5405

K

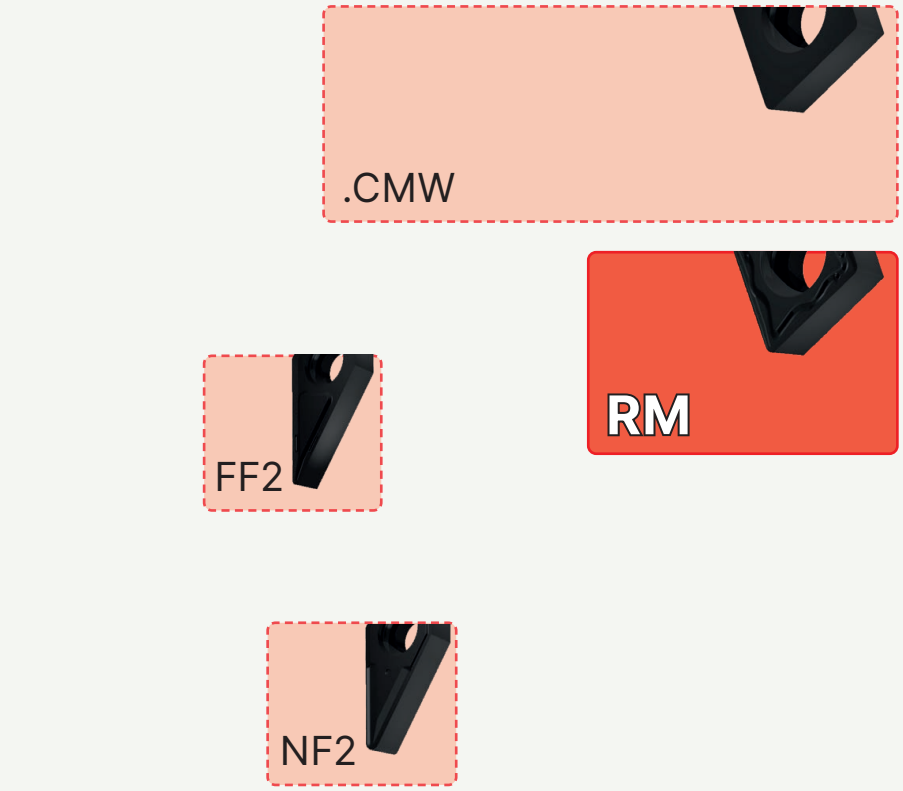
Condi-
tions de
travail très
instables

Conditions
de travail
instables

Des
conditions
de travail
stables

Pièces
à parois
fines et
minces

1er choix
Caractéristiques et avantages



	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/tour		0.2 – 0.4 mm/tour	0.4 – 1.0 mm/tour	> 1.0 mm/tour
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

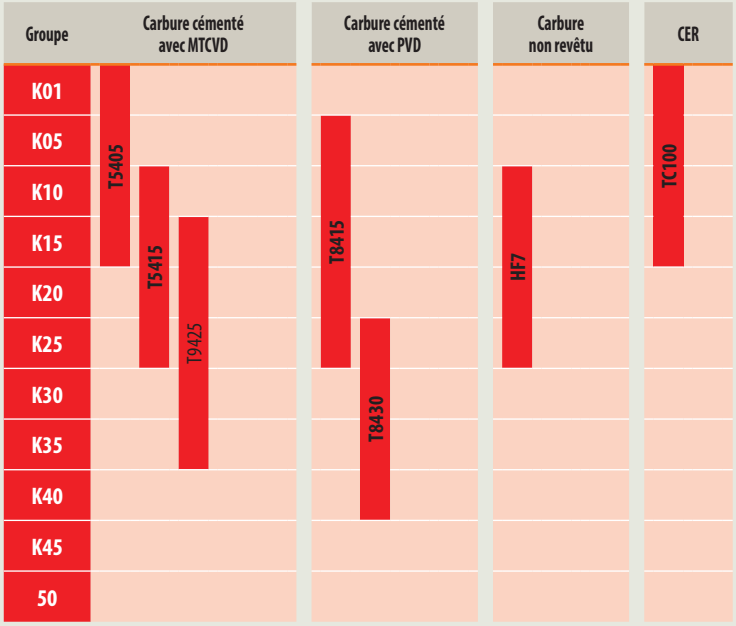
Informations techniques

T5405 : domaines d'application et compatibilité avec les matériaux

Identification de la nuance	Domaine d'application	Application	Avance	Vitesse de coupe	Résistance aux conditions de travail défavorables	Revêtement	Couleur	Substrat	Avantage du liquide de refroidissement	Description de la nuance
T5405	P05 - P15	◪	▲	▲	▲	MT-CVD		H	+	Ce matériau résistant à l'usure est principalement destiné à la finition et au tournage semi-ébauche de pièces en fonte (surtout grise) à des vitesses de coupe très élevées et dans des conditions de coupe stables. Il est possible, sous conditions, d'utiliser ce matériau pour l'usinage des aciers.
	K01 - K15	■								

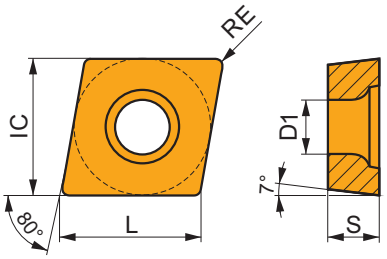
■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

Nuances recommandées par groupe de matériaux ISO



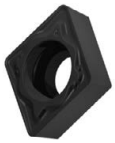
CCMT

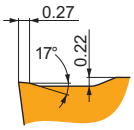
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CCMT 09T304E-RM:T5405	●	0.4	◪ 325	0.25	2.2	–	–	–	■ 305	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T5405	❁	0.8	◪ 365	0.30	2.2	–	–	–	■ 345	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T5405	❁	0.8	◪ 355	0.30	2.7	–	–	–	■ 335	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

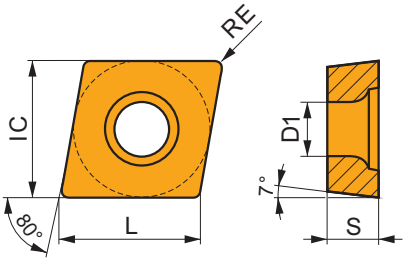




RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

CCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



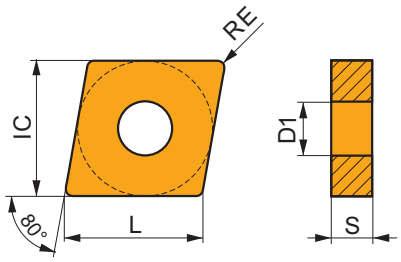
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CCMW 060202:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 060204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 09T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 205	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 09T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120408:T5405	❁	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

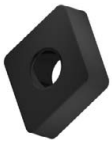
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

CNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



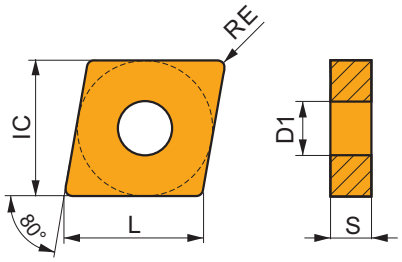
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.NMA plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
CNMA 120404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120408:T5405	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120416:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160616:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190612:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
CNMA 120408S:T5405	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412S:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612S:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616S:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

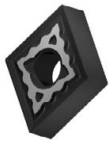
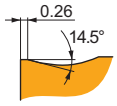
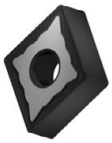
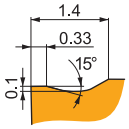
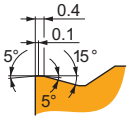
● Pour les conditions de coupe stables ⬌ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



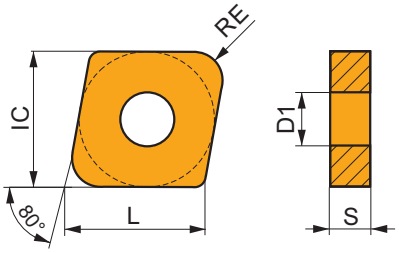
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.																				
CNMG 120404-KM:T5405	●	0.4	◪ 340	0.20	2.1	–	–	–	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-KM:T5405	❁	0.8	◪ 350	0.32	2.1	–	–	–	■ 330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-KM:T5405	❁	1.2	◪ 345	0.40	2.1	–	–	–	■ 325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
KR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
CNMG 120408E-KR:T5405	❁	0.8	◪ 300	0.40	4.0	–	–	–	■ 285	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-KR:T5405	❁	1.2	◪ 345	0.40	2.1	–	–	–	■ 325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-KR:T5405	❁	1.6	◪ 360	0.40	2.1	–	–	–	■ 340	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-KR:T5405	❁	0.8	◪ 310	0.35	4.5	–	–	–	■ 290	0.35	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-KR:T5405	❁	1.2	◪ 305	0.45	4.5	–	–	–	■ 285	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-KR:T5405	❁	1.6	◪ 305	0.50	4.5	–	–	–	■ 285	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-KR:T5405	❁	0.8	◪ 295	0.35	7.0	–	–	–	■ 280	0.35	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-KR:T5405	❁	1.2	◪ 290	0.45	7.0	–	–	–	■ 275	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-KR:T5405	❁	1.6	◪ 295	0.50	7.0	–	–	–	■ 280	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
CNMG 120408E-R:T5405	❁	0.8	◪ 300	0.40	4.0	–	–	–	■ 285	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T5405	❁	1.2	◪ 300	0.45	5.5	–	–	–	■ 285	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R:T5405	❁	1.6	◪ 300	0.50	5.5	–	–	–	■ 285	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T5405	❁	1.2	◪ 290	0.45	7.0	–	–	–	■ 275	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

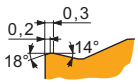
● Pour les conditions de coupe stables ❁ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

CNMX 19

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1907	19.050	7.75	19.30	7.94

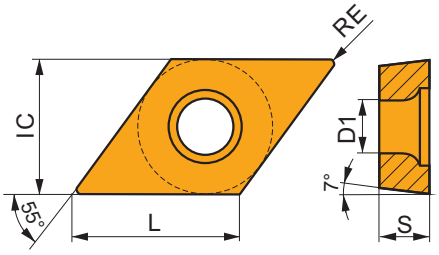


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

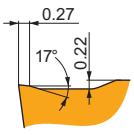
Produit	● ❋ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 **RF** géométrie pour les opérations d'usinage semi-ébauche à ébauche, et les coupes continues à interrompues.																				
CNMX 190740SN-RF:T5405	❋	4.0	◪ 125	0.85	4.0	–	–	–	■ 115	0.85	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



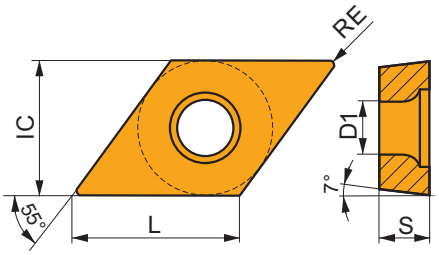
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ❋ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 **RM** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.																				
DCMT 11T304E-RM:T5405	●	0.4	◪ 305	0.20	1.0	–	–	–	■ 285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T5405	●	0.8	◪ 340	0.27	0.8	–	–	–	■ 320	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Pour les conditions de coupe stables ❋ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

DCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97

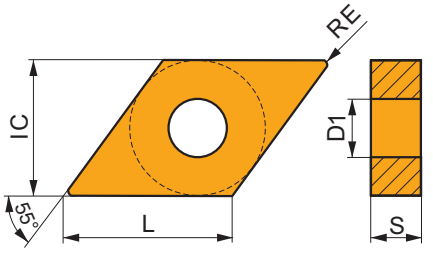


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																					
DCMW 070202:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 070204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

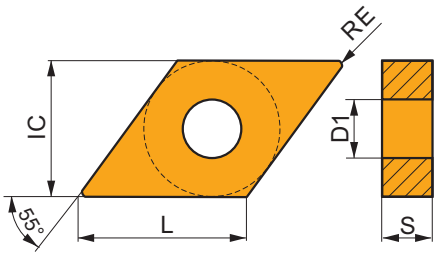


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

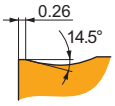
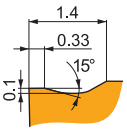
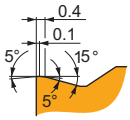
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.NMA plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																					
DNMA 150408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150604:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150608:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150612:T5405	⬢	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



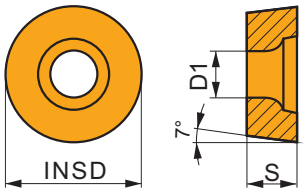
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**KM** brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.																	
DNMG 150404-KM:T5405	●	0.4	◪ 275	0.20	1.9	–	–	–	■ 260	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412-KM:T5405	✱	1.2	◪ 280	0.40	1.9	–	–	–	■ 265	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-KM:T5405	●	0.8	◪ 285	0.30	1.9	–	–	–	■ 270	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																	
DNMG 150608E-KR:T5405	●	0.8	◪ 260	0.35	3.0	–	–	–	■ 245	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-KR:T5405	✱	1.2	◪ 260	0.40	3.0	–	–	–	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-KR:T5405	✱	1.6	◪ 260	0.50	3.0	–	–	–	■ 245	0.50	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																	
DNMG 150608E-R:T5405	✱	0.8	◪ 250	0.40	3.0	–	–	–	■ 235	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R:T5405	✱	1.6	◪ 275	0.40	3.0	–	–	–	■ 260	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Pour les conditions de coupe stables ✱ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

RCMW

	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76



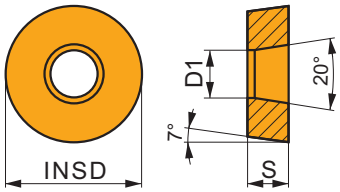
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
RCMW 0602MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 355	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 0803MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 320	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 10T3MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 1204MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

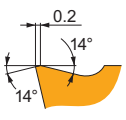
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

RCMX

	D1 (mm)	S (mm)
2006	6.50	6.35



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

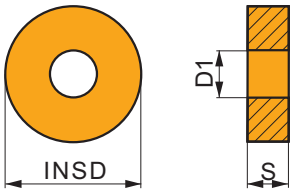
Produit	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RCMX 2006MO-RF1:T5405	⬌	–	◪ 155	0.80	3.5	–	–	–	◪ 145	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RF1 géométrie pour l'usinage de la finition à la semi-ébauche et pour les coupes continues à interrompues.

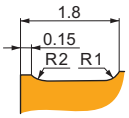
● Pour les conditions de coupe stables ⬌ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

RNMG

	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35



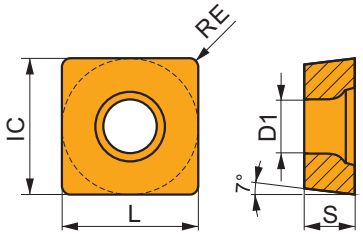
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RNMG 120400E-08:T5405	●	–	◪	255	0.70	3.0	–	–	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T5405	●	–	◪	255	0.70	3.0	–	–	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

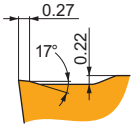
08 géométrie pour l'usinage de la semi-ébauche à l'ébauche lourde et pour les coupes continues à interrompues.

SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

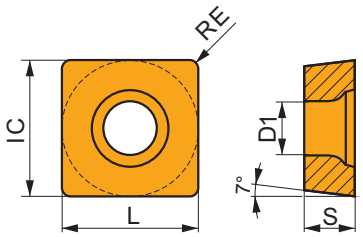
Produit	● ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SCMT 09T308E-RM:T5405	✽	0.8	◪	390	0.30	2.0	–	–	–	■	370	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T5405	✽	0.8	◪	385	0.30	2.3	–	–	–	■	365	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

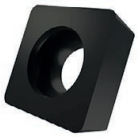
● Pour les conditions de coupe stables ✽ Pour les conditions de coupe instables ✽ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

SCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76

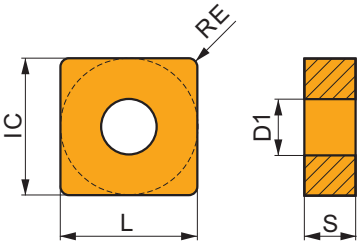


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
SCMW 09T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 09T308:T5405	❁	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 120408:T5405	❁	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.NMA plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
SNMA 120408:T5405	❁	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 280	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 120412:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 150612:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190612:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616:T5405	❁	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724:T5405	❁	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924:T5405	❁	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
SNMA 120412S:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Pour les conditions de coupe stables ❁ Pour les conditions de coupe instables ✽ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

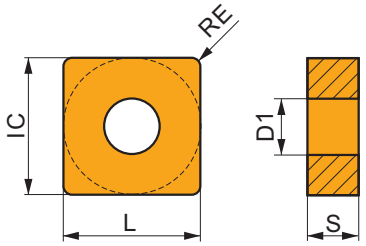
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
SNMA 150616S:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616S:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724S:T5405	⬌	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924S:T5405	⬌	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

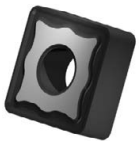
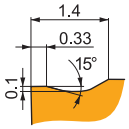
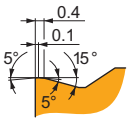
SNMG

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



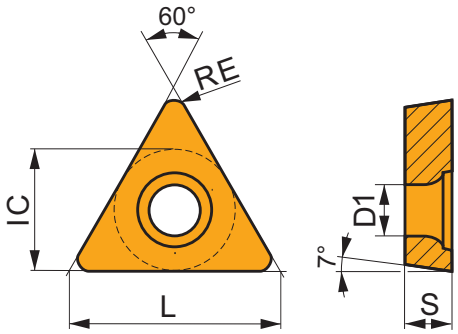
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  **KR** - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																			
SNMG 120408E-KR:T5405	⬌	0.8	◪ 330	0.35	3.8	–	–	–	■ 310	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-KR:T5405	⬌	1.2	◪ 340	0.40	3.8	–	–	–	■ 320	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-KR:T5405	⬌	1.6	◪ 340	0.45	3.8	–	–	–	■ 320	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-KR:T5405	⬌	1.2	◪ 320	0.45	4.5	–	–	–	■ 300	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-KR:T5405	⬌	1.6	◪ 325	0.50	4.5	–	–	–	■ 305	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-KR:T5405	⬌	1.2	◪ 300	0.45	7.0	–	–	–	■ 285	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-KR:T5405	⬌	1.6	◪ 310	0.50	7.0	–	–	–	■ 290	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 **R** - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																			
SNMG 120408E-R:T5405	⬌	0.8	◪ 320	0.40	3.8	–	–	–	■ 300	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

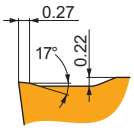
● Pour les conditions de coupe stables ⬌ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



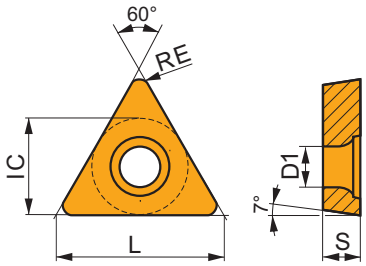
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ❁ ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
TCMT 16T308E-RM:T5405	●	0.8	◪ 330	0.27	1.9	–	–	–	■ 310	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T312E-RM:T5405	●	1.2	◪ 345	0.27	1.9	–	–	–	■ 325	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

TCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



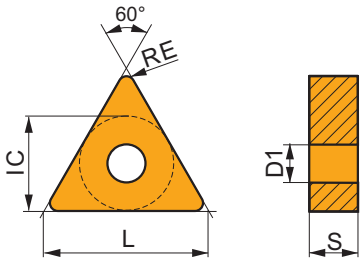
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ❁ ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TCMW 110204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMW 16T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMW 16T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76

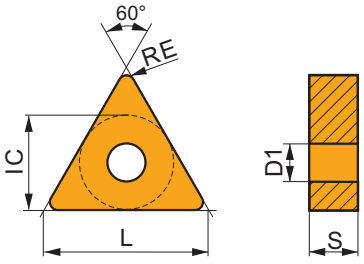


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

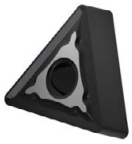
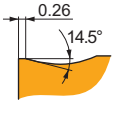
Produit	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.NMA plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
TNMA 160404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160412:T5405	✱	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220412:T5405	✱	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
TNMA 160408S:T5405	✱	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



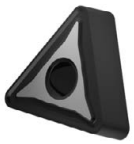
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

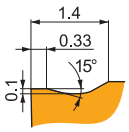
Produit	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  **KM** brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.																				
TNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	◪ 300	0.30	2.1	–	–	–	■ 285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Pour les conditions de coupe stables ✱ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ✣	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		





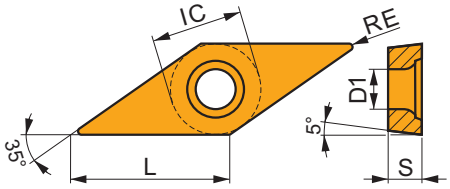
KR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.

TNMG 160408E-KR:T5405	●	0.8	◪	275	0.35	3.0	–	–	–	■	260	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-KR:T5405	✣	1.2	◪	280	0.40	3.0	–	–	–	■	265	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-KR:T5405	●	0.8	◪	270	0.35	4.0	–	–	–	■	255	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-KR:T5405	✣	1.2	◪	270	0.40	4.0	–	–	–	■	255	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VBMT

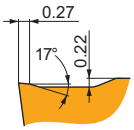
DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ✣	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		

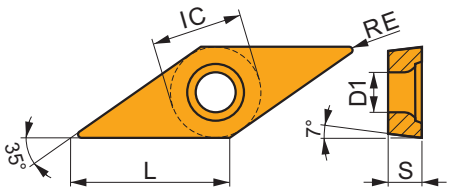


RM - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe positif et un large listel large et stable. Elle convient également aux aciers inoxydables et, sous certaines conditions, aux superalliages et aux matériaux durs.

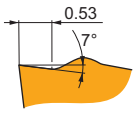
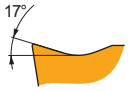
VBMT 160404E-RM:T5405	●	0.4	◪	320	0.12	1.2	–	–	–	■	300	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T5405	●	0.8	◪	345	0.17	1.2	–	–	–	■	325	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18

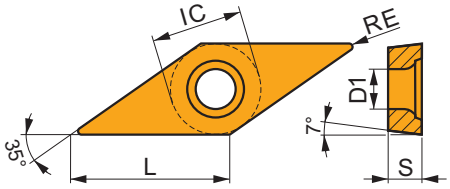


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 géométrie FF2 tranchante, premier choix pour la finition des aciers. Se caractérise par un angle de coupe légèrement positif, sans listel. Convient également aux fontes.																				
VCGT 130302E-FF2:T5405	●	0.2	◪ 330	0.05	1.0	–	–	–	■ 310	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5405	●	0.4	◪ 270	0.12	1.0	–	–	–	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF2 géométrie tranchante, premier choix pour la finition des aciers inoxydables. Elle est dotée d'un angle de coupe positif sans listel. Convient également aux superalliages et, sous certaines conditions, aux aciers, aux fontes et aux alliages non ferreux.																				
VCGT 130304E-NF2:T5405	●	0.4	◪ 270	0.12	1.0	–	–	–	◪ 255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T5405	●	0.8	◪ 290	0.17	1.0	–	–	–	◪ 275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VCGW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



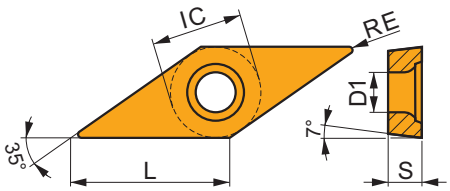
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
VCGW 130302:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGW 130304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGW 130308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Pour les conditions de coupe stables ✱ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

VCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76

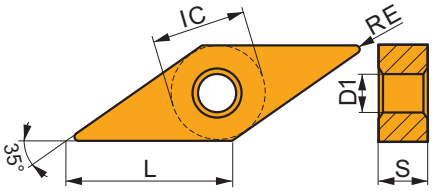


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

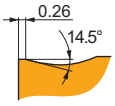
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
.CMW plaquette plate conçue pour l'usinage moyen des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
VCMW 110302:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 110304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



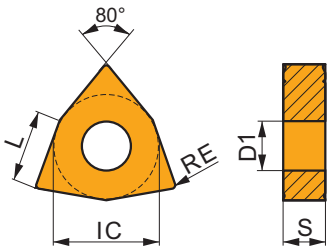
Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.																				
VNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	◪ 260	0.30	1.4	–	–	–	■ 245	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

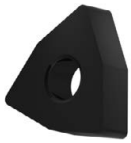
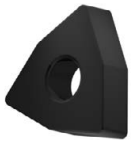
● Pour les conditions de coupe stables ❁ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

WNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

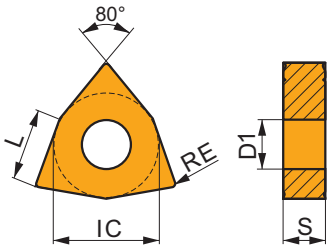


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

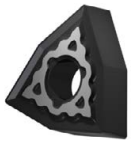
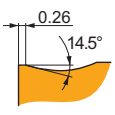
Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			.NMA plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Se caractérise par un angle de coupe neutre sans listel. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																	
WNMA 080404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMA 080408:T5405	❁	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMA 080412:T5405	❁	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			.NMA - Plaquette plate conçue pour l'usinage semi-ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe neutre et un listel modéré. Convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																	
WNMA 080408S:T5405	❁	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

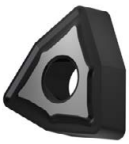
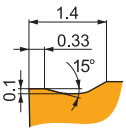
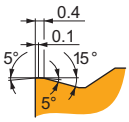


Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
			KM brise-copeaux est polyvalent et constitue le premier choix pour l'usinage moyen des fontes. Il se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et une zone en T large et stable. Il convient également, sous certaines conditions, aux aciers et aux matériaux durs.																	
WNMG 060404-KM:T5405	●	0.4	◪ 345	0.20	1.8	–	–	–	■ 325	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404-KM:T5405	●	0.4	◪ 340	0.20	2.1	–	–	–	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-KM:T5405	❁	0.8	◪ 350	0.32	2.1	–	–	–	■ 330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-KM:T5405	❁	1.2	◪ 345	0.40	2.1	–	–	–	■ 325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Pour les conditions de coupe stables ❁ Pour les conditions de coupe instables ✱ Convient aux conditions d'usinage très ■ Utilisation principale ◪ Utilisation possible

Adéquation et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (vc), l'avance (f) et la profondeur de coupe (ap). Reportez-vous à notre application "Calculators" pour d'autres calculs.

Produit	● ⇕ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
KR - Géométrie robuste qui constitue le premier choix pour l'ébauche des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un large listel. Elle convient également aux aciers et, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
WNMG 080408E-KR:T5405	⇕	0.8	◪	320	0.35	3.5	–	–	–	■	300	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-KR:T5405	⇕	1.2	◪	325	0.40	3.5	–	–	–	■	305	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-KR:T5405	⇕	1.6	◪	320	0.50	3.5	–	–	–	■	300	0.50	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R - Géométrie robuste conçue pour l'ébauche des aciers et des fontes. Elle se caractérise par un angle de coupe légèrement positif et un double listel négatif extra-large et stable. Elle convient également, sous certaines conditions, aux matériaux durs.																				
WNMG 080408E-R:T5405	⇕	0.8	◪	305	0.40	3.5	–	–	–	■	285	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T5405	⇕	1.2	◪	315	0.45	3.5	–	–	–	■	295	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Groupe ISO		Groupes de matériaux à usiner (WMG)			Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)
P	P1	P1.1	Acier de décolletage (aciers au carbone, usinabilité accrue)	Manganèse	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Teneur en carbone <0,25 %c	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Teneur en carbone <0,55 %c	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Teneur en carbone <0,55 %c	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	Recuit	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Durci et trempé	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	Recuit	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Durci et trempé	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	Recuit	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Revenu et trempé	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Durci par précipitation	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acier inoxydable super-austénitique et austéno-ferritique (duplex)		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acier inoxydable austénitique à durcissement par précipitation		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Fonte grise (ASTM A48) ou fonte grise pour l'automobile (ASTM A159) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire)	Ferritique ou ferritique-perlitique	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritique-perlitique ou perlitique	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitique	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Fonte malléable (ASTM A602) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure sans graphite)	Ferritique	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritique ou perlitique	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitique	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Fonte malléable (ASTM A536) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritique ou perlitique	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Fonte grise austénitique (ASTM A436) (pièces moulées en alliage fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire austénitique)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Fonte malléable austénitique (ASTM A439 ou ASTM A571) (alliage fer-carbone avec micro-structure graphite nodulaire austénitique)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Fonte malléable à trempe étagée (ASTM A897) (alliage fer-carbone avec micro-structure ausferritique)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée (ASTM A842) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritique-perlitique	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Aluminium pur corroyé		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Alliages d'aluminium corroyé	Semi-trempé	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Trempé	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Alliages d'aluminium moulé		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage		–	–
		N3.2	Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes		–	–
		N3.3	Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes		–	–
	N4	N4.1	Polymères et thermoplastiques		–	–
		N4.2	Polymères thermodurcissables		–	–
		N4.3	Polymères renforcés ou composites		–	–
	N5	N5.1	Graphite		–	–
S	S1	S1.1	Titane ou alliages de titane		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Alliages à base de fer haute température		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Alliages à base de nickel haute température		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Alliages à base de cuivre haute température		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Fonte en coquille		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Fonte trempée		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acier trempé < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acier trempé > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

DORMER PRAMET™

La certitude à tout moment

Ensemble, nous ferons tourner notre monde, aujourd'hui et demain. Nous voulons aider notre communauté à se sentir confiante dans sa capacité à accomplir le travail grâce à un accès simplifié aux conseils, aux outils et à la formation dont elle a besoin, où et quand elle en a besoin. Nous voulons aider nos clients à atteindre leurs objectifs aujourd'hui et à être prêts pour demain.

Besoin d'aide?
Contacter le service commercial.

Télécharger nos applications

Application bibliothèque

Application de calculatrice

Certainty at every turn™