

Feuille de choix d'outils en tournage

1

Déterminer la **forme de l'outil** (critères 1, C, 2) en fonction des opérations à effectuer :

- Profil de la pièce (Cf. GTP page 136)
- Type d'usinage (**ébauche, finition**)

Indiquer le **mode de fixation** (critère B) retenu

2

Déterminer les **dimensions du porte-outil** et le **sens de travail** (critères D, E, F, G) en tenant compte de :

- Configuration machine-outil
- Catalogue fabricant d'outils
- Possibilités de fixation des outils

- forme de la plaquette
- Angle de direction d'arête K_r
- Angle de dépouille α_n

3

Indiquer les propositions de **dimension de plaquettes** (critère 5) proposées par le fabricant d'outils

4

Recopier le critère 1 du tableau précédent sur le critère 1

forme de la plaquette

5

- Recopier le critère 2 du tableau précédent sur le critère 2 : **angle de dépouille de la plaquette**
- Définir la matière à usiner dans la plage ISO M, P, K, N, S ou H dans la classification Coromant (code CMC)
- Définir l'application et les conditions d'usinage (géométrie de plaquette et nuances recommandées comme choix de base), le type de fixation
- Critère 2 **type de fixation**
- Critère 3 **classe de tolérance**
- Critère 4 **type de plaquette**

Voir GTP page 136, 137, 140

Application :

Nuance recommandée :

Critère n°	0	B	1	C	2	D	E	F	G	5
Possibilité 1										
Possibilité 2										
Possibilité 3										
Possibilité 4										

	1	2	3	4	5	6	7	8

9

Sélectionner la ou les **fixations** les mieux appropriées (critère B) en écrivant une * dans la colonne **0** devant la désignation de l'outil

10

FIN

SURLIGNER
Le porte-plaquette et la plaquette

6

Contrôler l'**angle de dépouille** par rapport au critère 2 de la plaquette

8

Déterminer la **dimension de la plaquette** (critère 5) par rapport à la **profondeur de passe maxi** et à l'**angle de direction d'arête**

Déduire l'**épaisseur de la plaquette** (critère 6)

7

Déterminer le **rayon de bec d'outil** r_E (critère 7)