

# E-mail recommandations de conditions de coupe

De : **tech support** <tech.support@sandvik.com>

Date: lun. 21 xxx 20XX à 15:22

Subject: [ CAS-110259-Q2G8R6 ] condition de coupe outil R171.4

Cher client, nous vous remercions d'avoir pris contact avec Sandvik Coromant. En réponse à votre demande CAS-110259-Q2G8R6 portant sur condition de coupe outil R171.4 usinage de cannelures sur pièce en 42CrMo4, veuillez consulter le tableau ci-dessous pour les paramètres de coupe.

Nous vous recommandons de réaliser des profondeurs de passes de 0.25mm et pour une meilleure qualité, faites-le en plusieurs passes. Pour la finition, il est préférable d'augmenter un peu la vitesse de coupe et de réduire l'avance par dent.

Pour toute autres questions ou pour plus de précisions, n'hésitez pas à nous contacter.

Pour toute information générale sur notre société, nos produits et nos services, vous pouvez consulter notre site internet [Sandvik.coromant.com](http://Sandvik.coromant.com).

				Paramètres de coupe en ébauche			
Taille de plaquette	Référence	Diamètre	Attachement	Nombre de plaquettes	Options plaquettes/ taille des dents	Vc (m/min)	Avance (mm/min)
Small	R171.4-30A25-S4	30mm	25 mm - CYL	4	0.8 - 1.5	325	1500 - 2080
Medium	R171.4-50C4-M5	50 mm	Capto - C4	5	1.50 - 2.5	300	950 - 1275
Large	R171.4-63C5-L5	63 mm	Capto - C5	5	2.5 - 3.0	275	750 - 850

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN D'USINAGE	<b>SUJET</b>	Session 2023
Épreuve : U2 – Élaboration d'un processus d'usinage	2306 TU T 1	DT 11