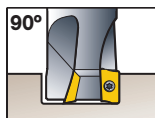


Extrait du catalogue Sandvik 2008



Fraisage d'épaulements – CoroMill® 390

Tailles de plaquettes 11 et 17 mm

ISO/ANSI

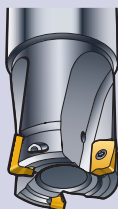


Faible

*Grand pas (L)*

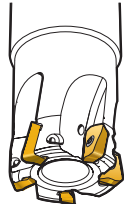
Nombre réduit de plaquettes, pour utilisation lorsque la stabilité et la puissance sont limitées.
Rainurage profond dans le plein.
Petites machines.
Forces de coupe minimum

Choix de base
Stabilité d'usinage

*Pas réduit (M)*

Fraisage général et production diversifiée.
Machines petites à moyennes.
Choix de base en général.

Elevée

*Pas fin (H)*

Nombre maximum de plaquettes pour utilisation en bonnes conditions de stabilité.
Matières à copeaux courts.
Matières réfractaires.
Opérations de contournage.

Géométrie de plaquette

Matières usinées et géométries

Choix de base Moyen

Léger
-L
Fraisage léger. Faibles forces de coupe. Faibles avances

Moyen
-M
Fraisage général dans la plupart des matières

Lourd
-H
Fraisage lourd. Forces de coupe élevées. Fortes avances

ISO/ANSI	L	M	H
Aciers	P		
Aciers inoxydables	M		
Fontes	K		
Non-ferreux	N		
Matières réfractaires	S		
Métaux trempés	H		

Opérations :

Fraisage d'épaulements successifs

Fraisage d'épaulements

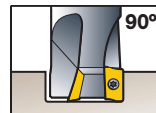
Fraisage en pente

Interpolation hélicoïdale

Rainurage

Fraisage d'épaulements – CoroMill® 390

Diamètres 12 – 40 mm
Queue cylindrique ou Weldon

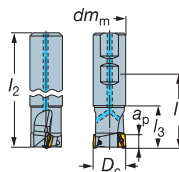


Tailles de plaquettes 11 et 17 mm

Profondeur de coupe (a_p) max.

10 mm pour plaquettes de taille 11

15,7 mm pour plaquettes de taille 17



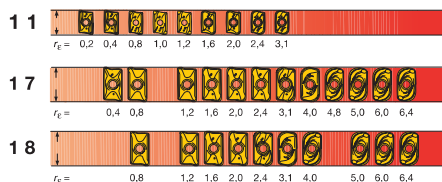
D_c	Référence de commande	Référence de commande	Référence de commande	Dimensions, mm					
	Grand pas (L)	Pas réduit (M)	Pas fin (H)	dm_m	l_1	l_2	l_3	n_{max}	
	Queue cylindrique								
12	R390-012A16-11L 1	—	—	—	16	—	95	20	68600
16	016A16-11L 2	—	—	—	16	—	100	25	41500
20	020A20-11L 2	R390-020A20-11M 3	—	—	20	—	110	25	34600
25	025A25-11L 2	025A25-11M 3	R390-025A25-11H 4	4	25	—	120	32	36500
32	032A32-11L 2	032A32-11M ¹⁾ 3	032A32-11H ¹⁾ 5	5	32	—	130	40	31000
40	040A32-11L 2	040A32-11M ¹⁾ 4	040A32-11H ¹⁾ 6	6	32	—	170	50	27000
25	R390-025A25-17L 2	—	—	—	25	—	120	32	30800
32	032A32-17L 2	R390-032A32-17M 3	—	—	32	—	130	40	25600
40	040A32-17L 2	040A32-17M ¹⁾ 3	R390-040A32-17H ¹⁾ 4	4	32	—	170	50	21900
	Weldon								
12	R390-012B16-11L 1	—	—	—	16	44.5	68	20	68600
16	016B16-11L 2	—	—	—	16	49.5	68	25	41500
20	020B20-11L 2	R390-020B20-11M 3	—	—	20	56.5	81	25	34600
25	025B25-11L 2	025B25-11M 3	R390-025B25-11H 4	4	25	56.5	88	32	36500
32	032B32-11L 2	032B32-11M ¹⁾ 3	032B32-11H ¹⁾ 5	5	32	64.5	100	40	31000
40	040B32-11L 2	040B32-11M ¹⁾ 4	040B32-11H ¹⁾ 6	6	32	74.5	110	50	27000
25	R390-025B25-17L 2	—	—	—	25	56.5	88	32	30800
32	032B32-17L 2	R390-032B32-17M ¹⁾ 3	—	—	32	64.5	100	40	25600
40	040B32-17L 2	040B32-17M ¹⁾ 3	R390-040B32-17H ¹⁾ 4	4	32	74.5	110	50	21900

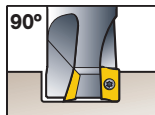
¹⁾ Pas différentiel.

Exemple de commande : 2 pièces R390-020A20-11M

Plaquettes à rayon standard pour CoroMill 390

Choisir le plus grand rayon possible pour une durée de vie et une sécurité d'arête optimales.





Fraisage d'épaulements – CoroMill® 390

Diamètres 16 – 125 mm

Montage sur mandrin ou Coromant Capto

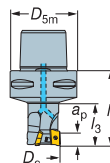
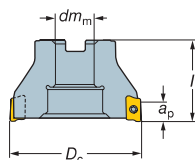


Tailles de plaquettes 11 et 17 mm

Profondeur de coupe (a_p) max.

10 mm pour plaquettes de taille 11

15,7 mm pour plaquettes de taille 17



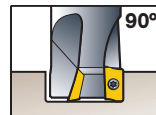
D_c	Référence de commande	Référence de commande	Référence de commande	Dimensions, mm				
	Grand pas (L)	Pas réduit (M)	Pas fin (H)	dm_m	l_1	l_3	n_{max}	
	Montage sur mandrin							
40	—	R390-040Q16-11M ¹⁾	R390-040Q16-11H ¹⁾	6	16	40	—	27000
50	—	050Q22-11M ¹⁾	050Q22-11H ¹⁾	7	22	40	—	23700
63	—	063Q22-11M ¹⁾	063Q22-11H ¹⁾	8	22	40	—	20700
80	—	080Q27-11M ¹⁾	080Q27-11H ¹⁾	10	27	50	—	18200
40	R390-040Q16-17L	R390-040Q16-17M ¹⁾	R390-040Q16-17H ¹⁾	4	16	40	—	21900
50	050Q22-17L ¹⁾	050Q22-17M ¹⁾	050Q22-17H ¹⁾	5	22	40	—	19000
63	063Q22-17L ¹⁾	063Q22-17M ¹⁾	063Q22-17H ¹⁾	6	22	40	—	16500
80	080Q27-17L ¹⁾	080Q27-17M ¹⁾	080Q27-17H ¹⁾	8	27	50	—	14400
100	100Q32-17L	100Q32-17M	100Q32-17H	9	32	50	—	12700
125	125Q40-17L	125Q40-17M	125Q40-17H	11	40	50	—	11200
	Mandrin CIS							
80	RA390-080J25.4-17L	RA390-080J25.4-17M	RA390-080J25.4-17H	8	25.4	50	—	14400
	Coromant Capto							
16	R390-016C4-11L	—	—	—	C4	50	25	39000
20	020C4-11L	—	—	—	C4	50	25	34600
	—	R390-020C5-11M095	—	—	C5	95	40	34600
	—	020C6-11M110	—	—	C6	110	40	34600
25	025C4-11L	025C4-11M	—	—	C4	55	32	36500
	—	025C5-11M095	—	—	C5	95	45	36500
	—	025C6-11M110	—	—	C6	110	45	36500
32	032C4-11L	032C4-11M ¹⁾	—	—	C4	65	40	31000
	032C5-11L	032C5-11M ¹⁾	—	—	C5	65	40	31000
	—	032C5-11M095	—	—	C5	95	50	31000
	—	032C6-11M080	—	—	C6	80	40	31000
	—	032C6-11M110	—	—	C6	110	50	31000
36	—	036C3-11M050	—	—	C3	50	50	29000
	—	036C3-11M075	—	—	C3	75	75	29000
40	—	040C4-11M ¹⁾	—	—	C4	70	70	27000
	—	—	R390-040C4-11H ¹⁾	6	C4	70	50	27000
	—	040C5-11M ¹⁾	040C5-11H ¹⁾	6	C5	75	50	27000
	—	040C6-11M080	—	—	C6	80	40	27000
44	—	044C4-11M060	—	—	C4	60	60	25600
	—	044C4-11M075	—	—	C4	75	75	25600
50	—	050C5-11M060	—	—	C5	60	60	23700
	—	050C6-11M080	—	—	C6	80	40	23700
54	—	054C5-11M060	—	—	C5	60	60	22700
	—	054C5-11M080	—	—	C5	80	80	22700
63	—	063C5-11M060	—	—	C5	60	60	20700
	—	063C6-11M080	—	—	C6	80	40	20700
66	—	066C6-11M060	—	—	C6	60	60	20200
	—	066C6-11M080	—	—	C6	80	80	20200
80	—	080C6-11M060	—	—	C6	60	60	18200
	—	080C6-11M080	—	—	C6	80	80	18200

¹⁾ Pas différentiel

Exemple de commande : 2 pièces R390-040Q16-11M

Fraisage d'épaulements – CoroMill® 390

Plaquettes de 11 ou 17 mm. Nuances et conditions de coupe
– valeurs de départ recommandées



ISO/ANSI	L = Léger M = Moyen H = Lourd	CONDITIONS FAVORABLES			Choix de base CONDITIONS MOYENNES			CONDITIONS DÉFAVORABLES		
	L/M/H	Référence de commande 	v_c	f_z	Référence de commande 	v_c	f_z	Référence de commande 	v_c	f_z
P	L	R390-11T308M-PL 4230	320	0.08	R390-11T308M-PL 1030	275	0.08	R390-11T308M-PL 4240	270	0.10
	M	R390-11T308M-PM 4230	320	0.10	R390-11T308M-PM 1030	270	0.12	R390-11T308M-PM 4240	270	0.12
		R390-170408M-PM 4230	320	0.17	R390-170408M-PM 1030	265	0.15	R390-170408M-PM 4240	265	0.15
	H	R390-170408M-PH 4240	260	0.20	R390-170408M-PH 4240	260	0.20	R390-170408M-PH 4240	260	0.20
M	L	R390-11T308E-ML 2030	275	0.1	R390-11T308E-ML 2030	275	0.10	R390-11T308E-ML 2040	260	0.10
	M/H	R390-11T308M-PM 1030	290	0.12	R390-11T308M-MM 2030	270	0.13	R390-11T308M-MM 2040	260	0.13
		R390-170408M-PM 1030	285	0.15	R390-170408M-MM 2030	270	0.15	R390-170408M-MM 2040	255	0.15
K	L	R390-11T308M-KL 3040	235	0.10	R390-11T308M-KL 3040	235	0.10	R390-11T308M-KM 1020	280	0.12
	M	R390-11T308M-KM 3040	230	0.12	R390-11T308M-KM 3040	230	0.12	R390-11T308M-KM 1020	280	0.12
		R390-170408M-KM 3040	230	0.15	R390-170408M-KM 3040	230	0.15	R390-170408M-KH 1020	270	0.20
	H	R390-170408M-KH 3040	225	0.20	R390-170408M-KH 3040	225	0.20	R390-170408M-KH 1020	270	0.20
N	L/M/H	R390-11T304E-P4-NL CD10	1860	0.17	R390-11T308E-NL H13A	750	0.15	R390-11T308E-NL H13A	750	0.15
		R390-170408E-P6-NL CD10	1860	0.17	R390-170408E-NL H13A	750	0.15	R390-170408E-NL H13A	750	0.15
S	L/M/H	R390-11T308M-PL 1030	40	0.08	R390-11T308E-ML 2030	40	0.10	R390-11T308E-ML 2040	40	0.10
		R390-170408M-PL 1030	40	0.08	R390-170408E-ML 2030	40	0.10	R390-170408E-ML 2040	40	0.1
H	L/M/H	R390-11T308M-PL 530	90	0.08	R390-11T308M-KL 3040	50	0.10	R390-11T308M-PL 1025	45	0.08
		R390-170408M-PL 530	90	0.08	R390-170408M-KL 3040	50	0.10	R390-170408M-PL 1025	45	0.08