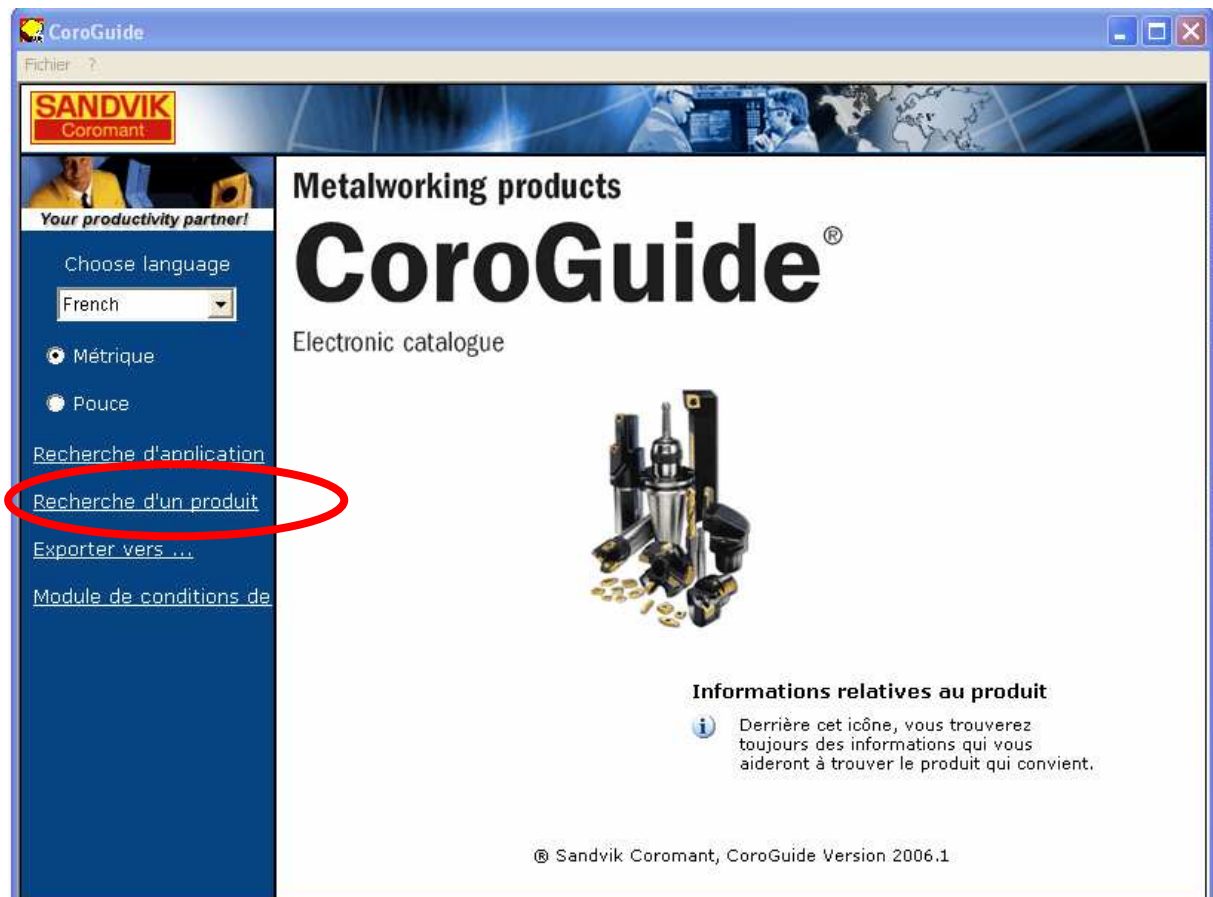
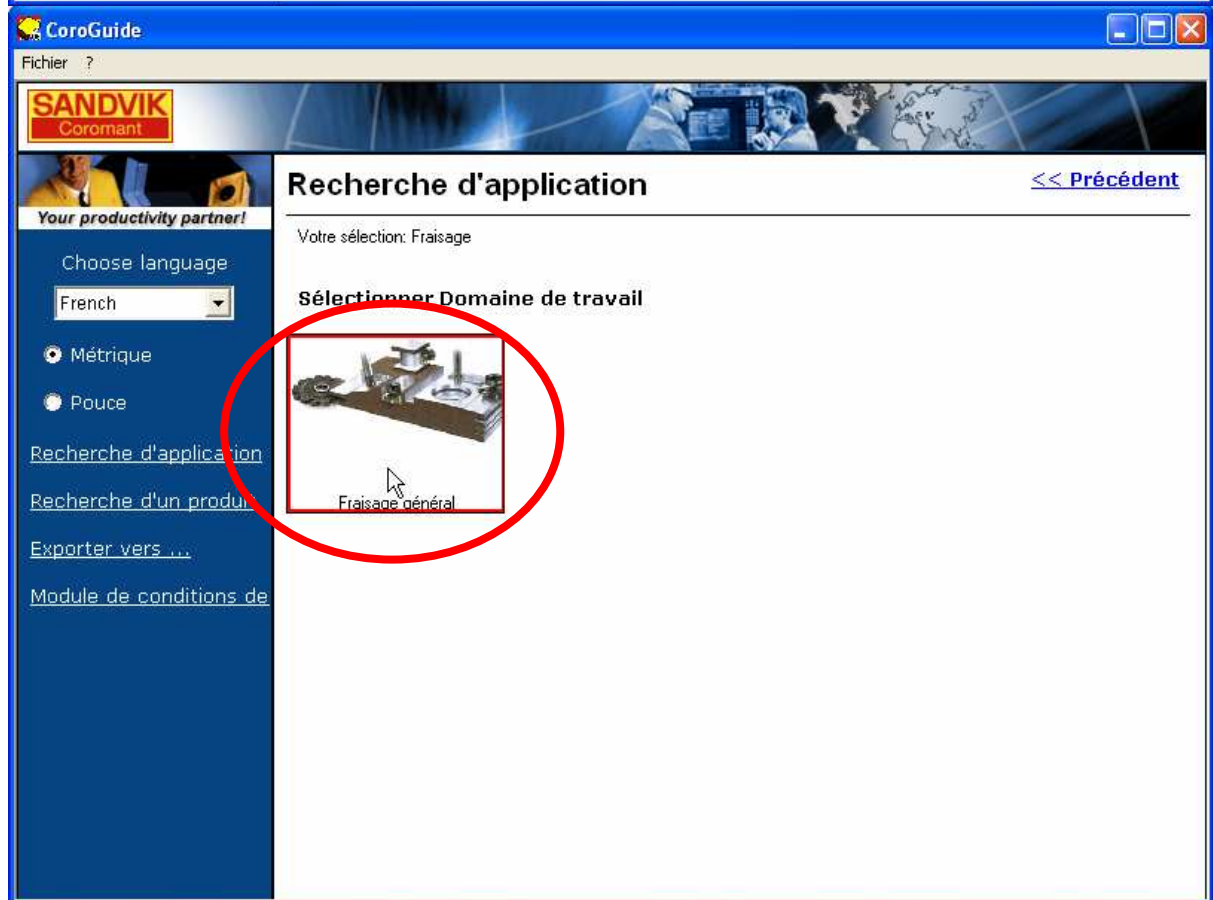
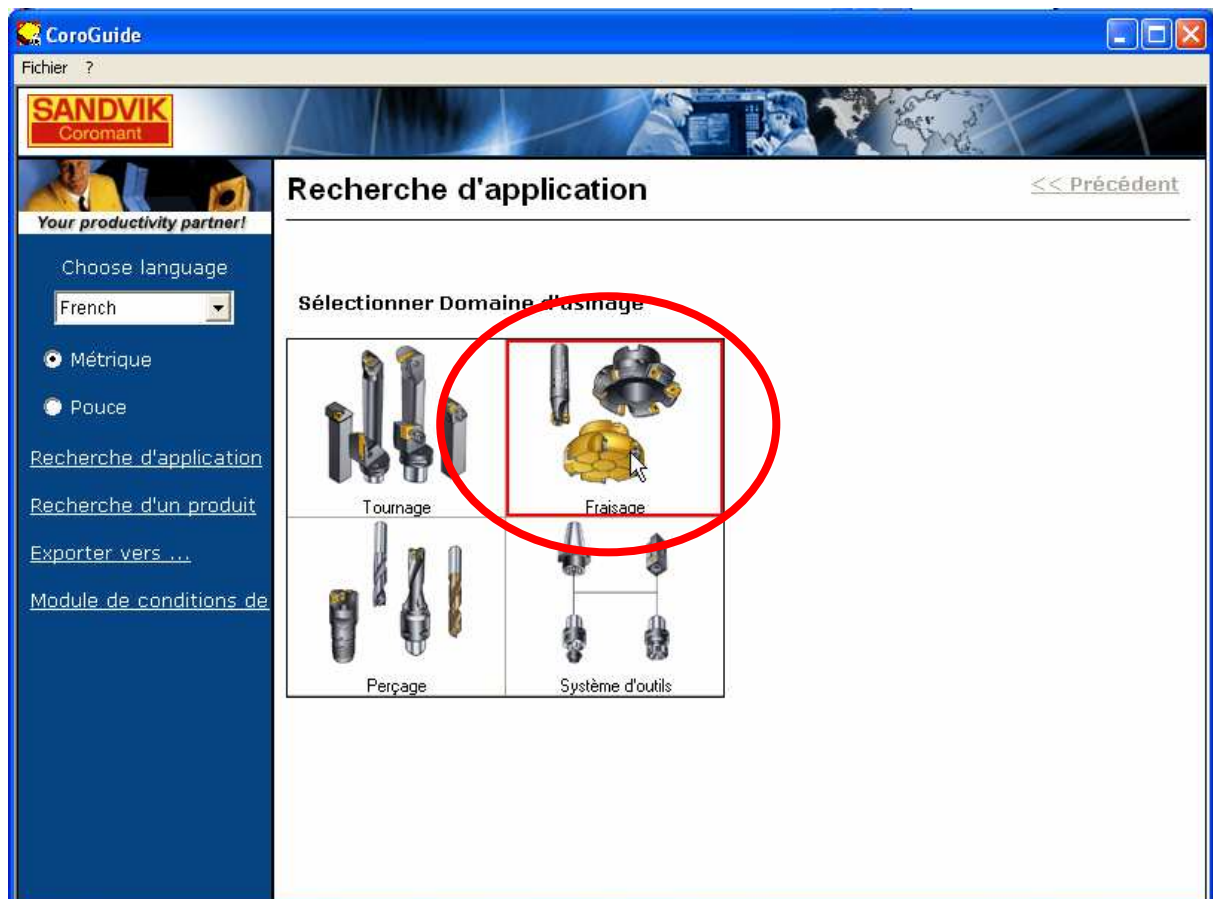


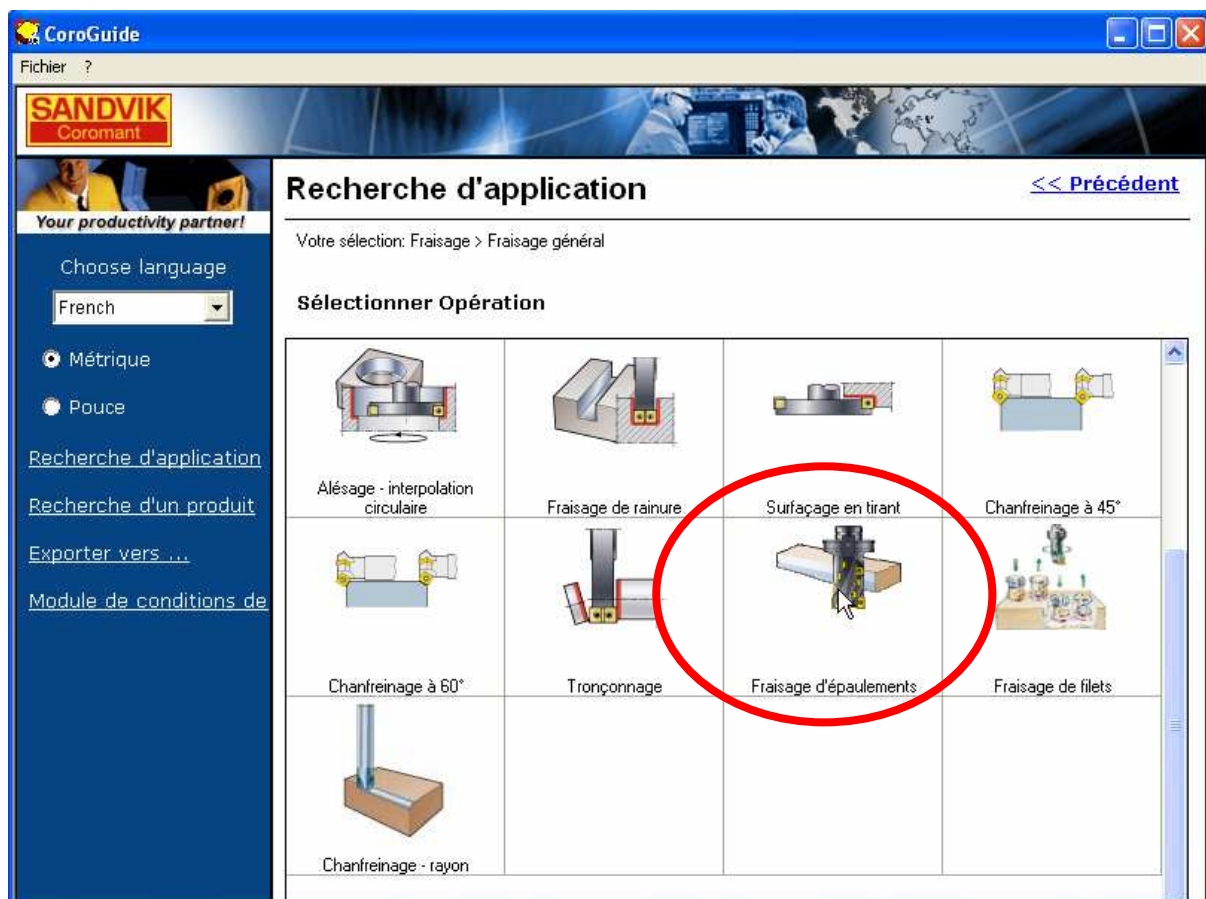
NOTICE DE GUIDANCE DU LOGICIEL COROGUIDE



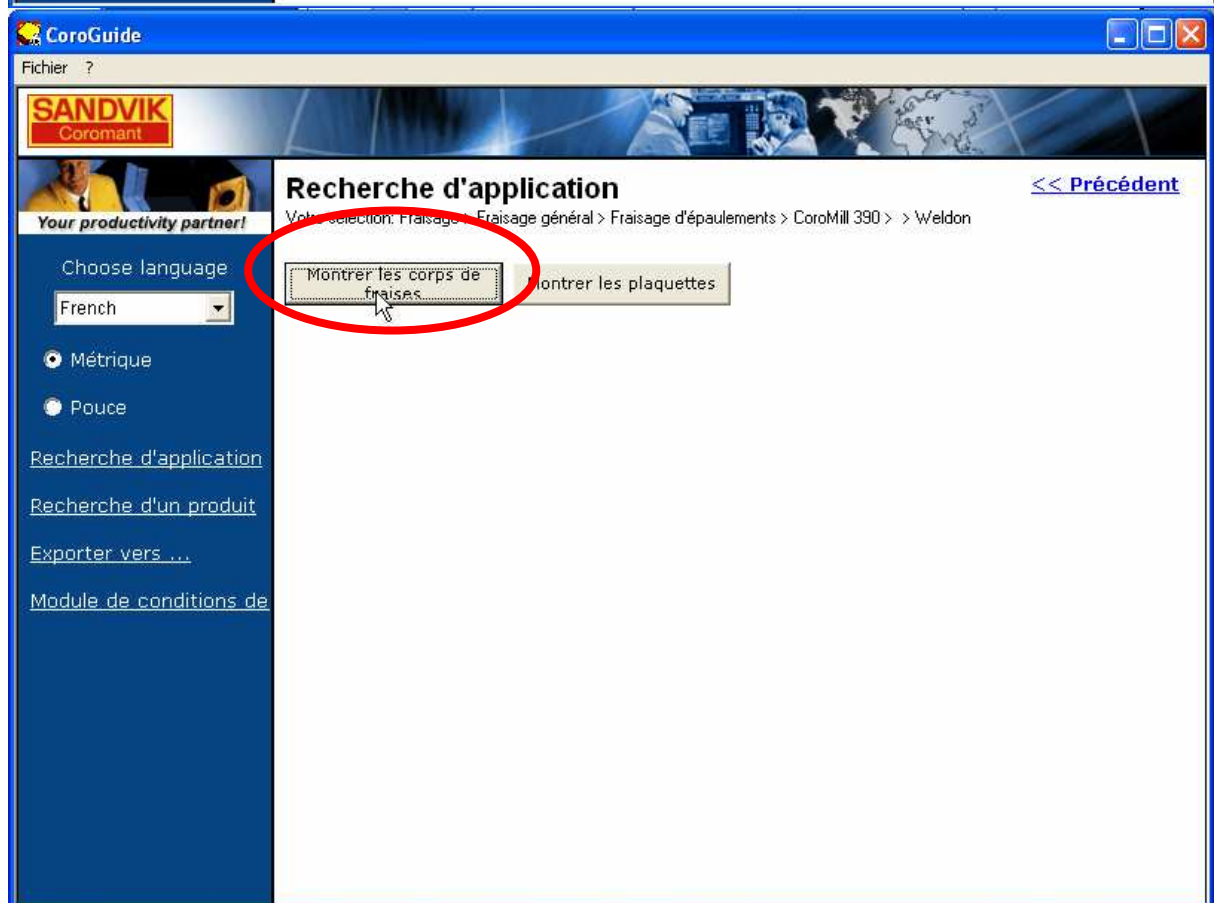
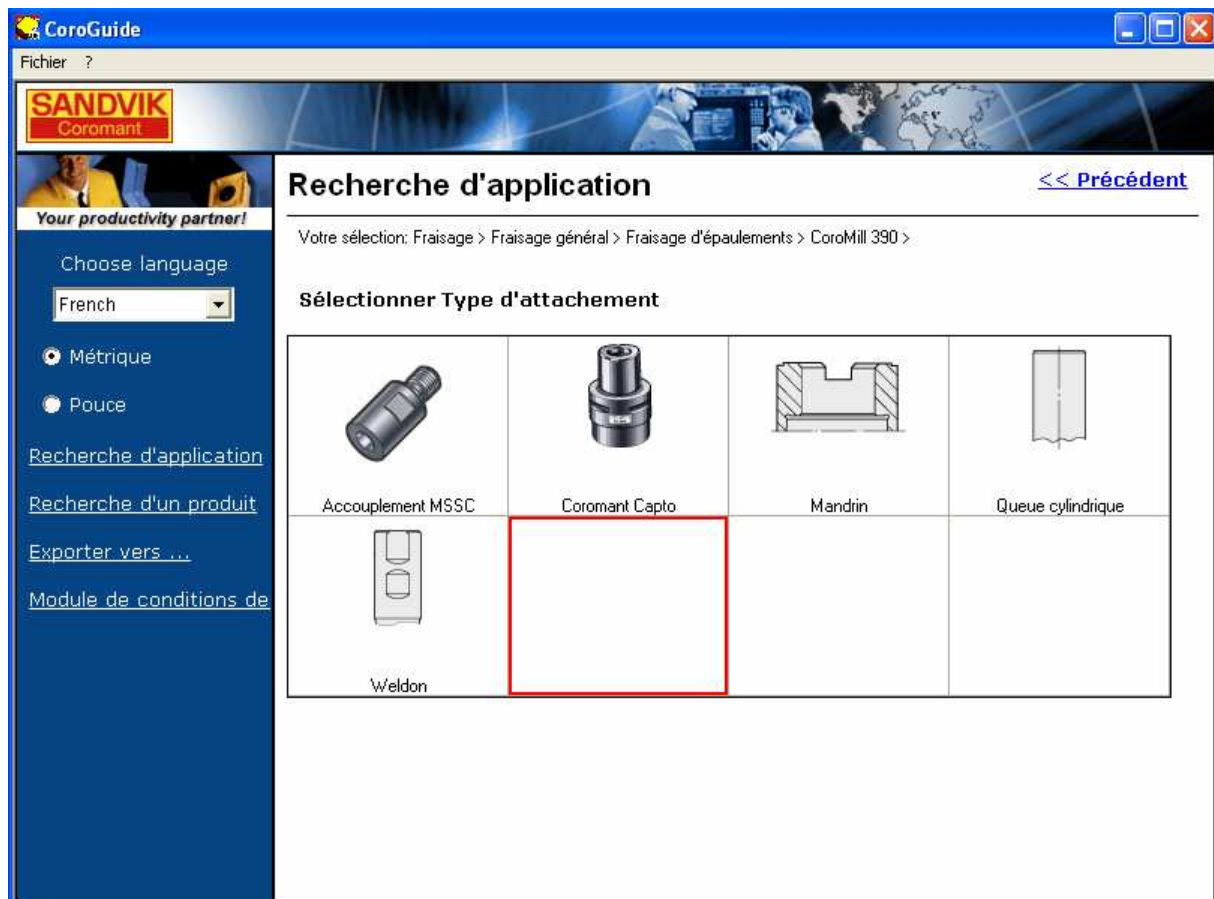
NOTICE DE GUIDANCE DU LOGICIEL COROGUIDE



NOTICE DE GUIDANCE DU LOCICIEL COROGUIDE



NOTICE DE GUIDANCE DU LOGICIEL COROGUIDE



NOTICE DE GUIDANCE DU LOGICIEL COROGUIDE

CoroGuide

Fichier ?

SANDVIK
Coromant

Recherche d'application << Précédent

Votre sélection: Fraisage > Fraisage général > Fraisage d'épaulements > CoroMill 390 > > Weldon

Montrer les corps de fraises Montrer les plaquettes

Corps de fraise sélectionnés Quantité: 19

Référence de commande	Weight	ap_max	Dc	dmm	Insert_Size	Kappa_r	I1	I2	I3	I4
R390-012B16-11L	0,22	10	12	16	11	90	44,5	68	20	1:
R390-016B16-11L	0,217	10	16	16	11	90	49,5	68	25	1:
R390-020B20-11L	0,288	10	20	20	11	90	56,5	81	25	1:
R390-020B20-11M	0,2866	10	20	20	11	90	56,5	81	25	1:
R390-025B25-11H	0,3965	10	25	25	11	90	56,5	88	32	1:
R390-025B25-11L	0,404	10	25	25	11	90	56,5	88	32	1:
R390-025B25-11M	0,3935	10	25	25	11	90	56,5	88	32	1:
R390-025B25-17L	0,4135	15,7	25	25	17	90	56,5	88	32	1:
R390-032B32-11H	0,6465	10	32	32	11	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-11L	0,6505	10	32	32	11	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-11M	0,6685	10	32	32	11	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-17L	0,7985	15,7	32	32	17	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-17M	0,624	15,7	32	32	17	90	64,5	100	40	1:
R390-040B32-11H	0,841	10	40	32	11	90	74,5	110	50	2:
R390-040B32-11L	0,8475	10	40	32	11	90	74,5	110	50	2:
R390-040B32-11M	0,805	10	40	32	11	90	74,5	110	50	2:
R390-040B32-17H	0,7755	15,7	40	32	17	90	74,5	110	50	1:
R390-040B32-17L	0,813	15,7	40	32	17	90	74,5	110	50	1:
R390-040B32-17M	0,779	15,7	40	32	17	90	74,5	110	50	1:

CoroGuide

Fichier ?

SANDVIK
Coromant

Recherche d'application << Précédent

Votre sélection: Fraisage > Fraisage général > Fraisage d'épaulements > CoroMill 390 > > Weldon

Montrer les corps de fraises Montrer les plaquettes

Corps de fraise sélectionnés Module de conditions de coupe: 19

Référence de commande	Weight	ap_max	Dc	dmm	Insert_Size	Kappa_r	I1	I2	I3	I4
R390-012B16-11L	0,22	10	12	16	11	90	44,5	68	20	1:
R390-016B16-11L	0,217	10	16	16	11	90	49,5	68	25	1:
R390-020B20-11L	0,288	10	20	20	11	90	56,5	81	25	1:
R390-020B20-11M	0,2866	10	20	20	11	90	56,5	81	25	1:
R390-025B25-11H	0,3965	10	25	25	11	90	56,5	88	32	1:
R390-025B25-11L	0,404	10	25	25	11	90	56,5	88	32	1:
R390-025B25-11M	0,3935	10	25	25	11	90	56,5	88	32	1:
R390-025B25-17L	0,4135	15,7	25	25	17	90	56,5	88	32	1:
R390-032B32-11H	0,6465	10	32	32	11	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-11L	0,6505	10	32	32	11	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-11M	0,6685	10	32	32	11	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-17L	0,7985	15,7	32	32	17	90	64,5	100	40	1:
R390-032B32-17M	0,624	15,7	32	32	17	90	64,5	100	40	1:
R390-040B32-11H	0,841	10	40	32	11	90	74,5	110	50	2:
R390-040B32-11L	0,8475	10	40	32	11	90	74,5	110	50	2:
R390-040B32-11M	0,805	10	40	32	11	90	74,5	110	50	2:
R390-040B32-17H	0,7755	15,7	40	32	17	90	74,5	110	50	1:
R390-040B32-17L	0,813	15,7	40	32	17	90	74,5	110	50	1:
R390-040B32-17M	0,779	15,7	40	32	17	90	74,5	110	50	1:

NOTICE DE GUIDANCE DU LOGICIEL COROGUIDE

Module de conditions de coupe R390-012B16-11L

Fichier Aide

SANDVIK
Coromant

Fraisage

1. Choisir le type de fraisage

☒ Fraisage général

☐ Interpolation circulaire - intérieur

☐ Interpolation circulaire - extérieur

2. Choisir le type de plaquette

☒ Plaquettes à arêtes de coupe droites

☐ Plaquettes à arêtes de coupe rondes

☐ Fraise à bout sphérique

3. Métrique/Pouce

☒ Métrique ☐ Pouce

4. Conditions de fraisage recommandées

<< Retour

Fraisage R390-012B16-11L

Fichier Formules de calcul Options Aide

SANDVIK
Coromant

Fraisage général Plaquettes à arêtes de coupe droites

Matière à usiner
[choisir Norme nationale, Nom commercial ou CMC]

Norme nationale: CMC No:

Nom commercial: Dureté: HB

Nuances Coromant

Paramètres (choisir fz, hex ou hm)

Avance par dent (fz): mm

Epaisseur maximum de copeau (hex): mm

Epaisseur moyenne de copeau (hm): mm

Diamètre de coupe (Dc): mm

Angle d'attaque: (κ_r) °

Nombre d'arêtes effectives (zc): pièces

Profondeur de coupe (ap): mm

Engagement de coupe (ae): mm

Engagement de coupe initial (aei): mm

Conditions de coupe recommandées

Vitesse de coupe (vc): m/min

Vitesse de broche (n): rpm

Vitesse d'avance (vf): mm/min

Puissance de coupe pour l'évacuation des copeaux: kW

Débit d'enlèvement de matière (Q): cm³/min

Couple de coupe (Mc): Nm

Calculer

<< Retour

doit être un nombre

Ver: 1.8.8 25/09/2009 10:34