



USINAGE CNC 06 COMPETITION

(Outils de coupe centre d'usinage)

Diamètre: 50mm
Nombre de dent: 6
Vitesse de coupe: 180mpm
Avance par dent: 0.12
Profondeur de coupe: 6mm

Outil # 1



Outil: SOF45 8/16-D2.0-06-O.75R (Face mill)
Plaquette: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830



Diamètre: 20mm
Nombre de dent: 4
Vitesse de coupe: 135mpm
Avance par dent: 0.11
Profondeur de coupe: 26mm

Outil # 2



Outil: OP41M-20041R0.5 (Endmill)



Paramètre dynamique

Vitesse de coupe: 135mpm
Avance par dent: 0.220mm
Profondeur max/ par coupe: 26mm

Diamètre: 12mm
Nombre de dent: 4
Vitesse de coupe: 135mpm
Avance par dent: 0.11
Profondeur de coupe: 6mm

Outil # 3



Outil: OP41M-12032R0.5 (Endmill)



Paramètre dynamique

Vitesse de coupe: 100mpm
Avance par dent: 0.220mm
Profondeur max/ par coupe: 26mm

Diamètre: 6mm
Nombre de dent: 4
Vitesse de coupe: 135mpm
Avance par dent: 0.11
Profondeur de coupe: 6mm

Outil # 4



Outil: OP41M-06020R0.5 (Endmill)



Paramètre dynamique

Vitesse de coupe: 135mpm
Avance par dent: 0.220mm
Profondeur max/ par coupe: mm

Diamètre: 3mm
Nombre de dent: 2
Vitesse de coupe: 135mpm
Avance par dent: 0.11
Profondeur de coupe max: 3mm

Outil # 5



Outil: OP40M-03006R1.5B
(Carbide ball nose end mill for Engraving)



Diamètre: 12mm
Nombre de dent: 2
Vitesse de coupe: 110mpm
Avance par révolution: 0.11
Profondeur de coupe max: 6mm

Outil # 6



Outil: OPSDM-1275A090 (Spot Drill)



Diamètre: 10mm
Nombre de dent: 2
Vitesse de coupe: 110mpm
Avance par révolution: 0.11
Profondeur de coupe max: 35mm

Outil # 7



Outil: SCD 100-046-100 ACP5FL (Drill)



Diamètre: 10mm
Nombre de dent: 4
Vitesse de coupe: 100mpm
Avance par dent: 0.05
Profondeur de coupe max: 22mm

Outil # 8



Outil: MTEC 1010D21 1.5ISO (Solid carbide thread milling)
(Solid carbide thread milling)



Diamètre: 12,7mm(0,5")
Nombre de dent: 4
Vitesse de coupe: 135mpm
Avance par dent: 0.025
Profondeur de coupe max: 4mm

Outil # 9



Outil: OPC4-3248A090AP
(Chamfer Endmill)

