



USINAGE CNC 06 COMPETITION

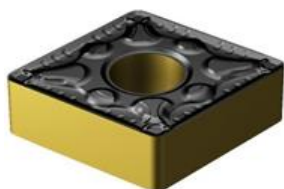
(Outils de coupe tour cnc)

Vitesse de coupe: 300mpm
Avance par révolution: 0.3mm
Profondeur de coupe max: 5mm
Rayon de pastille: 0.8mm

Outil # 1



Outil: DCLNR 16-4 (Outil 80°)
Pastille: CNMG 432-M3P IC8250

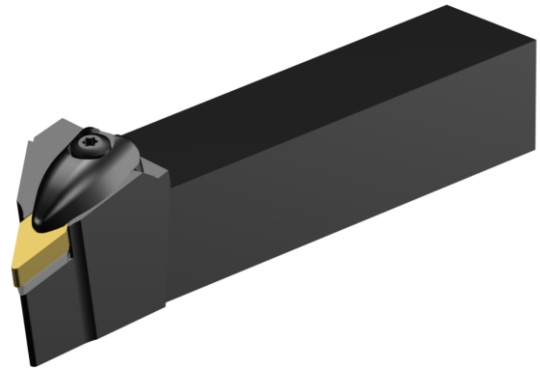


Vitesse de coupe: 300mpm
Avance par révolution: 0.2mm
Profondeur de coupe max: 2mm
Rayon de pastille: 0.4mm

Outil # 2



Outil: MVJNR 16-3
Pastille: VNMG 331-F3P IC8250

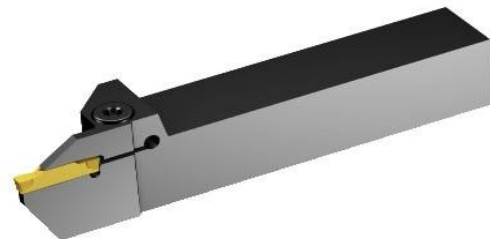
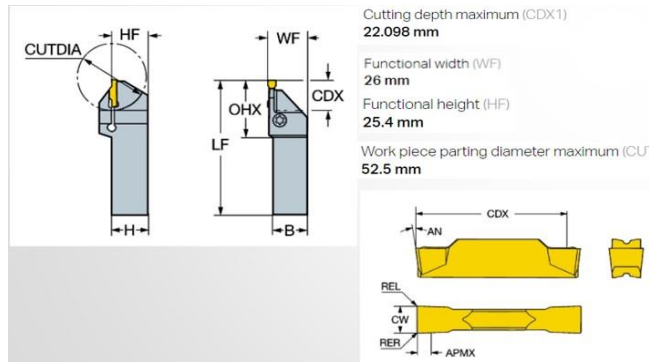


Vitesse de coupe: 215mpm
Avance par révolution: 0.12mm
Profondeur de coupe max: 22mm
Largeur de pastille: 4mm
Rayon de pastille: 0.4mm

Outil # 3



Outil: HELIR 25.4 4T25(Outil à rainurer)
Pastille: GRIP 4004Y IC908



Vitesse de coupe: 180mpm
Avance par révolution: pas du filet
Profondeur de coupe max: 1mm

Outil # 4



Outil: SER 1000 M16
Pastille: 16ERAG 60 IC908



Functional width (WF)
31.75 mm

Functional height (HF)
25.4 mm

Diamètre: 25.4mm
Vitesse de coupe: 100mpm
Avance par révolution: 0.120mm
Profondeur de coupe max: 80mm

Outil # 10



Outil: DR1000-3000-125-09-3D-N (U-drill)
Pastille: SOMT 09T306-DT IC908

NE PAS UTILISER LE CYCLE DE BRISE COPEAUX



Diamètre: 19.05mm(3/4")

Outil # 6



Vitesse de coupe: 205mpm

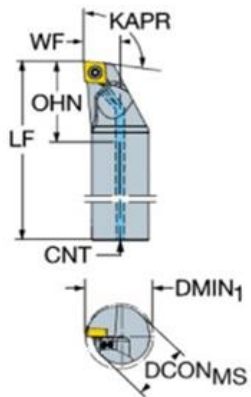
Avance par révolution: 0.2mm

Profondeur de coupe max: 2mm

Rayon de pastille: 0.8mm

Outil: A-SCLCR 12-3 (Boring bar 3/4)

Pastille: CCMT 09T308-F3P IC8250



Functional width (WF)

12.7 mm

Minimum bore diameter (DMIN1)

25.4 mm

Tool cutting edge angle (KAPR)

95 deg

