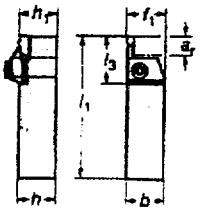
Outils extérieurs T-MAX Q-Cut — TRONÇONNAGE ET GORGES

Plaquettes recommandées :
151.2-4G 151.2-4T 151.2-4P 151.2-4E
151.2-5G 151.2-5T 151.2-5P 151.2-5E
151.2-7E
151.2-5F

A vis

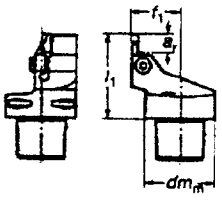
R/LF151.22 — A manche

fronçonnage, gorges, profilage, tournage



a_r mm	Taille de log.	Référence de commande	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Plaquette-étalon		Nm
8	20	R/LF151.22 -1616-20	16	16,1	16	16	100	23	N151.2-200-20-4G	T20	2,5
8		-2020-20	20	20,1	20	20	125	23			
8		-2525-20	25	25,1	25	25	150	23			
10	25	R/LF151.22 -1616-25	16	16,4	16	16	100	27	N151.2-300-25-4G	T20	3,0
10		-2020-25	20	20,4	20	20	125	27			
10		-2525-25	25	25,4	25	25	150	27			
10	30	R/LF151.22 -1616-30	16	16,7	16	16	100	27	N151.2-400-30-4G	T20	3,5
10		-2020-30	20	20,7	20	20	125	27			
10		-2525-30	25	25,7	25	25	150	27			
10		-3225-30	25	25,7	32	32	170	27			
13	40	R/LF151.22 -2020-40	20	20,7	20	20	125	31	N151.2-500-40-4G	T30	4,5
13		-2525-40	25	25,7	25	25	150	31			
13		-3225-40	25	25,7	32	32	170	31			
13	50	R/LF151.22 -2525-50	25	25,7	25	25	150	31	N151.2-600-50-4G	T30	5,0
13		-3225-50	25	25,7	32	32	170	31			
16	60	R/LF151.22 -2525-60	25	26,2	25	25	150	37	N151.2-800-60-4G	T30	5,0
16		-3225-60	25	26,2	32	32	170	37			

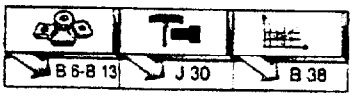
Coromant Capto™



a_r mm	Taille de log.	Référence de commande	dm_m	f_1	l_1	Plaquette-étalon		Nm
8	20	C3-R/LF151.22 -22045-20	32	22	45	N151.2 -200-20-4G	T20	2,5
10	25	-22060-25	32	22	50	-300-25-4G	T20	3,0
10	30	-22050-30	32	22	50	-400-30-4G	T20	3,5
8	20	C4-R/LF151.22 -27050-20	40	27	50	N151.2 -200-20-4G	T20	2,5
10	25	-27050-25	40	27	50	-300-25-4G	T20	3,0
10	30	-27055-30	40	27	55	-400-30-4G	T20	3,5
13	40	-27055-40	40	27	55	-500-40-4G	T30	4,5
13	50	-27055-50	40	27	55	-600-50-4G	T30	5,0
8	20	C5-R/LF151.22 -35060-20	50	35	60	N151.2 -200-20-4G	T20	2,5
8	25	-35060-25	50	35	60	-300-25-4G	T20	3,0
10	30	-35060-30	50	35	60	-400-30-4G	T20	3,5
13	40	-35060-40	50	35	60	-500-40-4G	T30	4,5
13	50	-35060-50	50	35	60	-600-50-4G	T30	5,0
16	60	-35060-60	50	35	60	-800-60-4G	T30	5,0
10	30	C6-R/LF151.22 -45065-30	63	45	65	N151.2-400-30-4G	T20	3,5
13	40	-45065-40	63	45	65	-500-40-4G	T30	4,5
13	50	-45065-50	63	45	65	-600-50-4G	T30	5,0
16	60	-45065-60	63	45	65	-800-60-4G	T30	5,0
13	50	C8-R/LF151.22 -42080-50	80	42	80	N151.2 -600-50-4G	T30	5,0
16	60	-42080-60	80	42	80	-800-60-4G	T30	5,0
25	80	-42080-80	80	42	80	-1000-80-4G	T30	3,5

Version à droite illustrée

Exemple de commande : 2 pièces RF151.22-1616-20
LF151.22-1616-20
R = à droite, L = à gauche



Dimensions données avec plaquette étalon.

TRONCONNAGE ET GORGES

RECOMMANDATIONS SANDVIK COROMANT
valables pour usinage avec arrosage

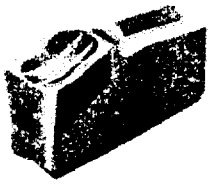
ISO		Matière	Force de coupe spécifique Kc 0.4	Dureté Brinell	Tronçonnage gorges extérieures																						gorges intérieures gorges frontales							
					GC225		GC3020		GC235		GC1015		GC4025		CB20		CC670		CD10		CD1810		H10		H13A		GC225		GC1025		GC4025		H13A	
					Avance f_n (mm/tr)																						Avance f_n (mm/tr)							
					0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.1	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5	0.05	0.5
					Vitesse de coupe (m/min)																													
K FONTES	H	**Acier extra dur :** trempé revenu	4700	55 HRC											110	90	105								30	20							20	10
K FONTES	H	**Fonte en coquille :** Coulé ou coulé vieilli	2750	400			20	10					20	10	200	160	120								20	10							20	10
K FONTES	H	**Fonte malléable :** Ferritique (copeaux courts)	950	130	140	120	230	120			110	90	230	120											100	80	100	80	90	60	160	80	70	60
K FONTES	H	**Fonte malléable :** Perlitique (copeaux longs)	1100	230	100	80	180	90			80	60	180	90											70	50	70	60	70	50	130	60	50	30
K FONTES	H	**Fonte grise :** faible résistance	1100	180	110	90	250	110			90	70	250	110											80	60	80	60	80	50	180	80	60	40
K FONTES	H	**Fonte grise :** forte résistance	1400	260	100	80	140	90			70	60	140	90											60	60	70	60	60	50	130	60	60	40
K FONTES	H	**Fonte nodulaire GS :** Ferritique	1050	160	100	80	180	90			80	60	180	90											70	50	70	60	70	50	130	60	50	30
K FONTES	H	**Fonte nodulaire GS :** Perlitique	1750	250	90	70	150	80			70	50	150	80											60	40	60	50	60	40	110	60	40	20
K FONTES	N	**Alliages d'aluminium :** forgé, forgé et travaillé à froid, non vieilli	500	60	1500	650	1500	1100	1500	1100	1100	640	1500	1100					2500	150	2500	150	2400	720	1000	590	1000	460			1000	770	700	410
K FONTES	N	**Alliages d'aluminium :** forgé, ou forgé et vieilli	800	100	500	150	500	370	500	370	460	260	500	370					2500	150	2500	150	310	230	420	240	340	260			350	260	300	170
K FONTES	N	**Alliages d'aluminium :** coulé, non vieilli	750	75	1500	650	1500	1100	1500	1100	110	650	1500	1100					2500	150	2500	150	830	280	1000	590	1000	460			700	410	700	410
K FONTES	N	**Alliages d'aluminium :** coulé, ou coulé et vieilli	900	90	750	260	750	250	750	550	720	400	750	250					2500	150	2500	150	510	200	650	360	530	200			530	130	460	250
K FONTES	N	**Cuivre et alliages de Cuivre :** décolletage	700	110	300	130	300	220	270	220	330	200	300	220					800	330	800	150			300	130	210	90			210	150	230	130
K FONTES	N	**Cuivre et alliages de Cuivre :** Laiton et bronze au plomb Pb<1%	700	90	200	70	200	150	200	150	220	130	200	150					800	330	800	150			200	120	140	50			140	110	140	80
K FONTES	N	**Cuivre et alliages de Cuivre :** Bronze et cuivre sans plomb	1750	100	150	60	150	110	150	100	170	100	150	110					400	330	400	150			150	90	100	40			110	80	100	60

TRONÇONNAGE ET GORGES

Tronçonnage

Choix des plaquettes

-4E

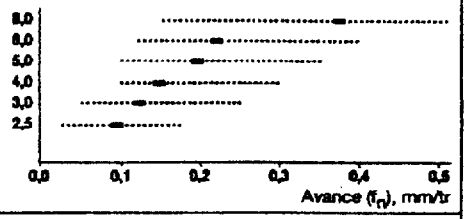


Choix prioritaire pour le tronçonnage de barres.

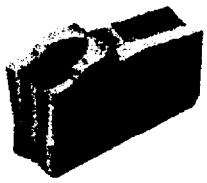
Géométrie robuste idéale pour coupe intermittente, etc.

Pour tronçonnage d'acier et de fonte.

■ = **Valeur de départ recommandée**
••• **Plage approx. d'avance radiale, mm/tr**
l_a = Largeur de plaquette



-5E



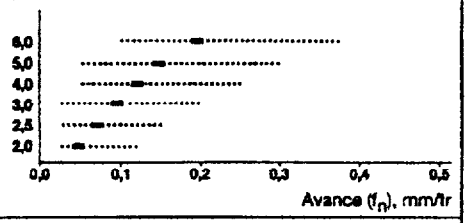
Choix prioritaire pour le tronçonnage de tubes.

Particulièrement recommandé pour le tronçonnage de tubes à parois minces et de pièces de faible diamètre dans toutes les matières.

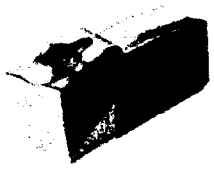
Produit de faibles forces de coupe, donc peu de vibrations.

Pour tronçonnage d'acier inoxydable.

■ = **Valeur de départ recommandée**
••• **Plage approx. d'avance radiale, mm/tr**
l_a = Largeur de plaquette



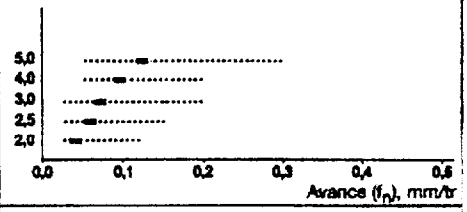
-5F



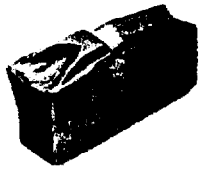
Choix alternatif pour réduire la formation de bavures et tétons, avec un grand choix d'angles d'attaque.

Recommandé pour les aciers inoxydables et les matières ductiles et écrouissables.

■ = **Valeur de départ recommandée**
••• **Plage approx. d'avance radiale, mm/tr**
l_a = Largeur de plaquette



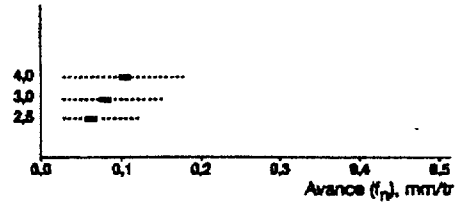
-7E



Choix alternatif pour un bon contrôle des copeaux avec des avances réduites.

Action de coupe en douceur
Faibles forces de coupe.
Bon état de surface.
Très bon contrôle des copeaux.

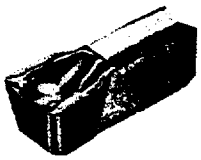
■ = **Valeur de départ recommandée**
••• **Plage approx. d'avance radiale, mm/tr**
l_a = Largeur de plaquette



Gorges frontales

-7G (N151.3-)

Ces plaquettes ne peuvent s'utiliser que sur des porte-plaquettes F151.37 ou des barres AG151.37



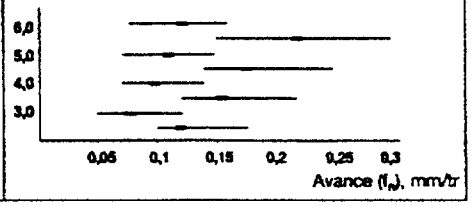
Choix prioritaire pour les gorges frontales

Contrôle efficace des copeaux, à la fois lors de l'ébauche et des passes suivantes.
Possibilité de réaliser des gorges de petit diamètre.
Excellente stabilité.
Pour l'usinage de gorges frontales dans tous types de matières.

Choix prioritaire pour le tournage intérieur

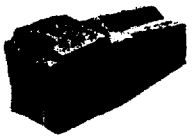
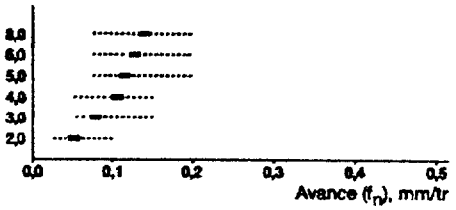
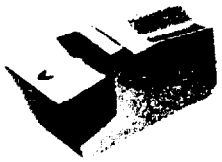
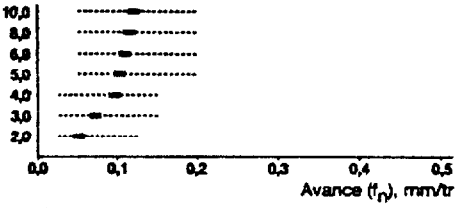
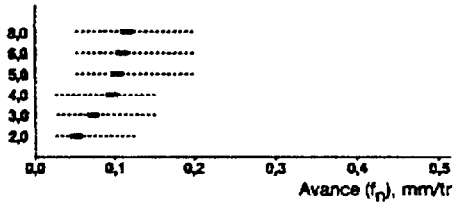
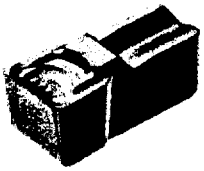
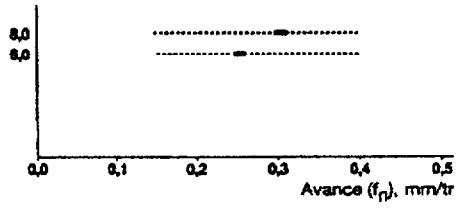
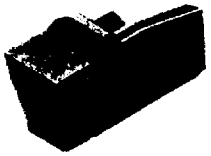
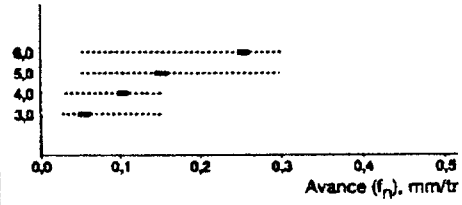
Contrôle efficace des copeaux.

■ = **Valeur de départ recommandée**
▬ = **Plage approx. d'avance axiale, mm/tr, première plongée**
▬ = **Plage approx. d'avance axiale, mm/tr, plongées suivantes**
l_a = Largeur de plaquette



DT20 b

TRONÇONNAGE ET GORGES

Gorges		Choix des plaquettes
-5G 	**Choix prioritaire pour les gorges en général.** Excellent contrôle des copeaux. Bon état de surface grâce à la réduction de largeur des copeaux. Pour gorges dans toutes les matières	■= Valeur de départ recommandée ••• Plage approx. d'avance radiale, mm/tr l_a = Largeur de plaquette 
-4G N151.2-) 	**Choix alternatif pour gorges de précision.** Bonne précision et répétitivité grâce aux tolérances serrées de la plaquette. Faibles forces de coupe et bon contrôle des copeaux dans une grande diversité de matières.	■= Valeur de départ recommandée ••• Plage approx. d'avance radiale, mm/tr l_a = Largeur de plaquette 
-4G (N151.3-) Ces plaquettes ne peuvent s'utiliser que sur des barres AG151.32	**Choix alternatif pour l'usinage de gorges intérieures dans des alésages de faible diamètre.** Bonne précision et répétitivité grâce aux tolérances serrées de la plaquette. Faibles forces de coupe et bon contrôle des copeaux dans une grande diversité de matières.	■= Valeur de départ recommandée ••• Plage approx. d'avance radiale, mm/tr l_a = Largeur de plaquette 
-6G 	**Choix alternatif quand le contrôle des copeaux a une importance primordiale, pour une productivité élevée.** Particulièrement recommandée pour les opérations de fabrication en série, telles que la fabrication d'arbres à cames.	■= Valeur de départ recommandée ••• Plage approx. d'avance radiale, mm/tr l_a = Largeur de plaquette 
E-G Pointe en nitrure de bore cubique 	**Choix alternatif pour une bonne finition de gorges dans les matières trempées.** Maintien de tolérances serrées et excellente finition des pièces.	■= Valeur de départ recommandée ••• Plage approx. d'avance radiale, mm/tr l_a = Largeur de plaquette