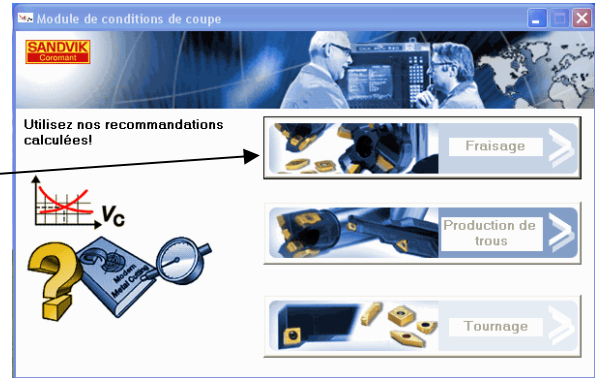
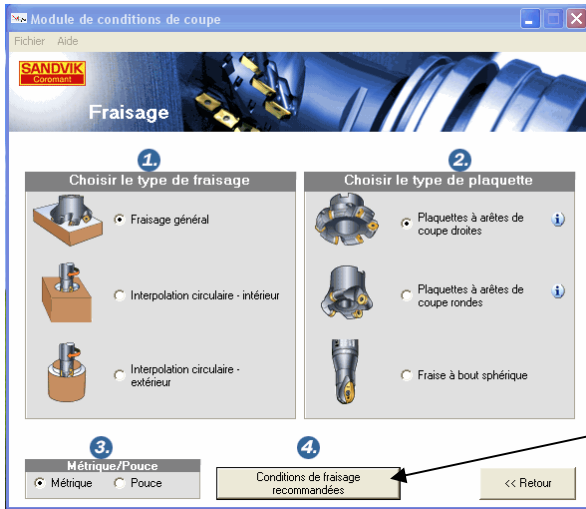


DRE6 - UTILISATION DU MODULE DE CONDITIONS DE COUPE SANDVIK

1) Lancer le programme CDM :



2) Choisir le type d'usinage



3) Choisir le type de fraisage

4) Choisir le type de plaquette

5) Puis cliquer sur « Conditions de fraisage recommandées »

6) Choisir la matière à usiner en fonction de son mode d'obtention, de sa composition et de sa dureté, en cliquant sur

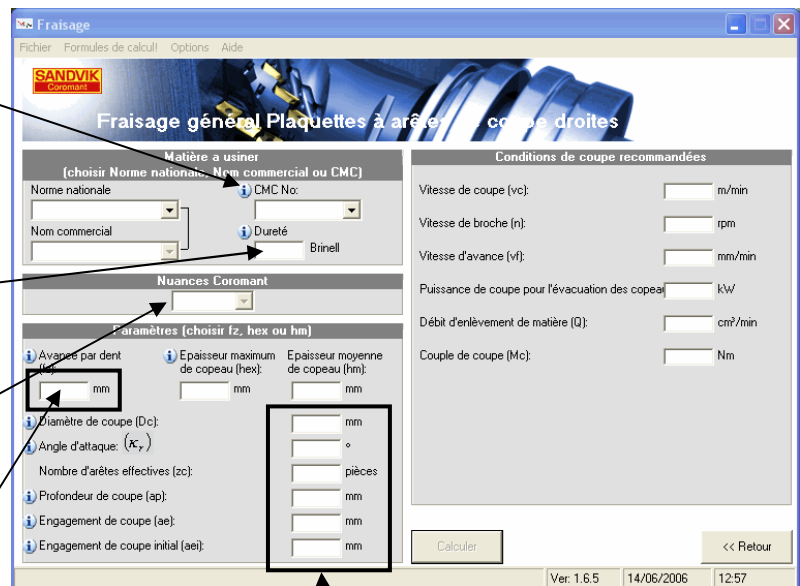


7) Choisir la référence SANDVIK en fonction des caractéristiques de la matière. Double cliquez sur la ligne correspondante.

8) Modifier la dureté si nécessaire pour qu'elle corresponde bien à celle de la matière à usiner.

9) Choisir la nuance des plaquettes retenues

10) Saisir l'avance fz (Exemple : 0,2)



11) Saisir les différents champs pour Dc, Kr, zc, ap, ae et aei.

12) Cliquer sur **Calculer** pour obtenir les conditions de coupe recommandées.

ISO	CMC No	HBnom	Unit	Material
M	05.52	260	HB	Acier inoxydable: Laminé / forgé: Austénitique, ferritique: Soudable, C < 0.05%
M	15.11	200	HB	Acier inoxydable: Coulé: Ferritique/martensitique: Non trempé
M	15.12	330	HB	Acier inoxydable: Coulé: Ferritique/martensitique: Durci par précipitation
M	15.13	330	HB	Acier inoxydable: Coulé: Ferritique/martensitique: Trempé
M	15.21	200	HB	Acier inoxydable: Coulé: Austénitique
M	15.22	330	HB	Acier inoxydable: Coulé: Austénitique: Durci par précipitation
M	15.51	230	HB	Acier inoxydable: Coulé: Austénitique, ferritique: Non soudable, C < 0.05%
M	15.52	260	HB	Acier inoxydable: Coulé: Austénitique, ferritique: Soudable, C < 0.05%
S	20.11	200	HB	Superalloys réfractaires: Base fer: Recuit ou mis en solution
S	20.12	260	HB	Superalloys réfractaires: Base fer: Vieilli ou mis en solution et vieilli
S	20.21	250	HB	Superalloys réfractaires: Base nickel: Recuit ou mis en solution
S	20.22	350	HB	Superalloys réfractaires: Base nickel: Vieilli ou mis en solution et vieilli
S	20.24	320	HB	Superalloys réfractaires: Base nickel: Coulé, ou coulé et vieilli
S	20.31	200	HB	Superalloys réfractaires: Base cobalt: Recuit ou mis en solution
S	20.32	300	HB	Superalloys réfractaires: Base cobalt: Mis en solution et vieilli
S	20.33	320	HB	Superalloys réfractaires: Base cobalt: Coulé, ou coulé et vieilli
S	23.1	400	N/mm2	Titane: Pur marchand (99.5 % Ti)
S	23.21	950	N/mm2	Titane: Allages alpha, quasi alpha et alpha + bêta à l'état recuit
S	23.22	1050	N/mm2	Titane: Allages alpha + bêta à l'état vieilli, allages bêta à l'état recuit ou vieilli
K	07.1	130	HB	Fonte malléable: Ferritique
K	07.2	230	HB	Fonte malléable: Perlitique
K	09.1	180	HB	Fonte grise: Faible résistance à la traction
K	09.2	245	HB	Fonte grise: Haute résistance à la traction
K	09.1	160	HB	Fonte nodulaire: Ferritique
K	09.2	250	HB	Fonte nodulaire: Perlitique
H	04.1	59	HRC	Acier extra dur: Trempé et revenu
H	10.1	400	HB	Fonte en coquille: Coulée, ou coulée et vieilli
N	30.11	60	HB	Allages d'aluminium: Forgés, ou forgés + travaillés à froid: Non vieillissants
N	30.12	100	HB	Allages d'aluminium: Forgés, ou forgés et vieillis

Remarques : • Utilisez la virgule « , » au lieu du point « . » (ex : 17,5)

• Avant de lancer les calculs, supprimer toujours les valeurs « hex » et « hm ».