* **Outils de coupe disponibles dans le centre d’examen**

**et conditions de coupe associées.**

*Les plaquettes sont prévues pour usinage de : EN 2017-Al.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Forets à centrer Diamètres 10,12  N = 800 tr/min f = 0.1mm/tr | Forets A.R.S. diamètres 1 à 30  Vc = 30 m/min f = 0.10mm/tr | Foret à pointer angle 90°  Vc = 30m/min f = 0.15mm/tr |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | dim10_TECDS | dim10_TECOV |  |
| SCLCL 2525 M12  CCMT 12 04 08-AL(Sandvik)  Vc = 120m/min  f = 0.2mm/tr | SSDCL 2525 M12  SCMT 12 04 08-AL(Sandvik)  Vc = 120m/min  f = 0.2 mm/tr | SVJBL 2525 M11-B1  VBMT 11 03 04  Vc = 150m/min  f = 0.1mm/tr | SDJCL 2525 M11  DCMT 11 T3 04-AL(Sandvik)  Vc = 150m/min  f = 0.1mm/tr |
|  |  | dim25_TICDD | dim25_TICOV |
| T-MAX Q-Cut LF15.22-161630  Plaquette : N151.2-300-5F  Vc = 40m/min  f = 0.04 mm/tr | CoroCut: LF123E08-1616B  Plaquette: N123E2-200-0002-GM  Vc = 40m/min  f = 0.04mm/tr | CoroTurn 107:S12M-SDUCR/ L07  Plaquette:DCGX 07 02 04-AL  Vc = 120m/min  f = 0.15 mm/tr | CoroTurn 107:S16R-SVUBR/L11E  Plaquette: VBGX 11 02 02-AL  Vc = 120m/min  f = 0.05 mm/tr |
| dim10_TEFI |  |  |  |
| T-MAX U- Lock 166.4FG-1616-16  Plaquette : R166.OG- 16MM01-150  Vc = 110m/min | Fraise non revêtue  Vc = 20 à 60 m/min  f =0.02 à 0.06 mm/ dts | Fraise non revêtue  Vc = 20 à 60 m/min  f = 0.02 à 0.06 mm/dts | Vc = 80 120 m/mn  f = 0.04 à 0.08 mm/dts |