

Outils coupants disponibles

Liste des outils

SOMAB Univer 700 (5 000 tr/min max)			Mikron UCP600 (12 000 tr/min max)		
Fraises Elco sauf n°1			Fraises Elco sauf n°1		
Poste	Outil	référence	Poste	Outil	référence
1	Fraise à surfacer D40	Carbure, z=4	1	Fraise à surfacer D50	Carbure, z=5
2	Cylindrique D12	K1650.120	2	Cylindrique D12	K1650.120
3	Cylindrique D4	K0750.040	3	Cylindrique D4	K0750.040
4	Torique D8R1	K1150.080.10	4	Torique D8R1	K1150.080.10
5	Hémisphérique D6	K6446.060	5	Hémisphérique D6	K6446.060
6	Hémisphérique D3	K6446.030	6	Hémisphérique D3	K6446.030
7	Foret à pointer		7	Foret à pointer	
8	Foret Ø5,8		8	Foret Ø5,8	
SOMAB DIAM 1270 (10 000 tr/min max)			<i>Forets et alésoir</i>		
Fraises Garant sauf n°1					
Poste	Outil	référence			
1	Fraise à surfacer D63	Carbure, z=6	. Foret à pointer φ8 à 120° . Foret φ5,8 (Vc = 60 m/min ; f = 0,1 mm/tr) . Alésoir manuel pour φ6H7		
4	Cylindrique D10	202244			
6	Hémisphérique D6	207125			
8	Torique D4R1	206357			
9	Hémisphérique D3	207125			
10	Foret 5,5				
11	Foret à pointer				
12	Torique D8R1	206190			

Paramètres de coupe : Voir catalogues :

- . [Outils Elco](#)
- . [Outil Garant \(Hoffman\)](#)

Position des outils

Le poste correspond à l'emplacement de l'outil dans le magasin d'outil. Cela correspond donc à la configuration de la machine. Il faut que le programme respecte cette configuration.

