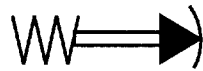


DT5 : SYMBOLES TECHNOLOGIQUES

Exemple :



Nature du contact :

Ponctuel	Surfacique	Strié	Pointe fixe	Pointe tournante
)]	⌚	>	>◦
Contact dégagé	Cuvette	Vé	Palonnier	Orienteur
}]	[<	⊖	⊖

Type de technologie :

Fixe	Concentrique	Centreur fixe	Réglable	Irréversible
	⊖	○	⌚	∧

DT6 : OUTILS EXTERIEURS

SANDVIK Coromant CoroGuide © 99:2 - Untitled

Fichier Edition Utilitaires Visualiser Nouveautés Assistance

CoroGuide SANDVIK Coromant

Porte-plaquettes de tournage

Réf. de commande	l	h	h1	b	l2	l3	f1	re	Kr
PCLNL 1616H 09	9	16	16.0	16.0	100.0	25.0	20.0	0.800	95
PCLNL 1616H 12-M	12	16	16.0	16.0	100.0	26.1	20.0	0.800	95
PCLNL 2020K 09	9	20	20.0	20.0	125.0	27.0	25.0	0.800	95
PCLNL 2020K 12	12	20	20.0	20.0	125.0	29.4	25.0	0.800	95
PCLNL 2525M 09	9	25	25.0	25.0	150.0	27.0	32.0	0.800	95
PCLNL 2525M 12	12	25	25.0	25.0	150.0	30.0	32.0	0.800	95
PCLNL 2525M 16	16	25	25.0	25.0	150.0	32.6	32.0	1.200	95
PCLNL 2525M 19	19	25	25.0	25.0	150.0	38.0	32.0	1.200	95
PCLNL 3225P 12	12	32	32.0	25.0	170.0	30.0	32.0	0.800	95
PCLNL 3225P 16	16	32	32.0	25.0	170.0	32.6	32.0	1.200	95
PCLNL 3225P 19	19	32	32.0	25.0	170.0	38.0	32.0	1.200	95
PCLNL 3232P 16	16	32	32.0	32.0	170.0	32.6	40.0	1.200	95
PCLNL 3232P 19	19	32	32.0	32.0	170.0	38.0	40.0	1.200	95
PCLNL 4040S 19	19	40	40.0	40.0	250.0	37.8	50.0	1.200	95
PCLNL 4040S 25	25	40	40.0	40.0	250.0	47.0	50.0	2.400	95
PCLNL 5050T 25	25	50	50.0	50.0	300.0	47.0	60.0	2.400	95

OK Nuances... Annuler

Pour la fonction d'aide, presser F1 Tournage cmc:02.1

SANDVIK Coromant CoroGuide © 99:2 - Untitled

Fichier Edition Utilitaires Visualiser Nouveautés Assistance

CoroGuide SANDVIK Coromant

PCLNL 1616H 09

Queue carrée T-MAX P à levier
Plaques rhomb 80° nég T-MAX P

Paramètres	Court	Valeur
Dir. avance princ. ax./rad.	--	S
Dir. avance sec. axial/radiale	--	E
Dist au chanfr./f. dépouille	--	0.000
Dispon. A=stock N=non-stock	--	A
Ang. de chanfr./face dépouille	--	0.000
Plage de réglage d'outils régl	adjr	0.000
Prof. de coupe max.	apmax	0.000
Larg. q.carrée/diam q.ronde	b/dM	16.000
Diam. d'alésage min.	Dmmin	0.000
Cote F d'outil de tournage	f1	20.000
Cote F jusqu'à 2me pointe	f1s	0.000
Angle de copeau de logmnt de p	gamo	-6.000
Hauteur de queue	h	16.000
Hauteur d'arête de coupe	h1	16.000
Type d'outil de tourn. int/ext	I/E	E
Code de produit	Ln	0 222

Nuance	Description

OK CAD Export

Pour la fonction d'aide, presser F1 Tournage cmc:02.1

DT7 : OUTILS INTERIEURS

SANDVIK Coromant CoroGuide ® 99:2 - Untitled

Fichier Edition Utilitaires Visualiser Nouvelles Assistance

CoroGuide SANDVIK Coromant

Porte-plaquettes de tournage

Réf. de commande	l	b	h	D	l3	f1	Dc	ls	re
S25T-SCLCL 09-M	9	25.0	23	300.0	45.0	17.0	32.0	-6.0	0.800
S25T-SCLCL 12	12	25.0	23	300.0	45.0	17.0	32.0	-6.0	0.800
S25T-SCLCR 09-M	9	25.0	23	300.0	45.0	17.0	32.0	-6.0	0.800
S25T-SCLCR 12	12	25.0	23	300.0	45.0	17.0	32.0	-6.0	0.800
S08K-SCLCL 06	6	8.0	7	125.0	18.0	5.0	10.0	-12.0	0.400
S08K-SCLCR 06	6	8.0	7	125.0	18.0	5.0	10.0	-12.0	0.400
S10M-SCLCL 06	6	10.0	9	150.0	20.0	6.0	12.0	-10.0	0.400
S10M-SCLCR 06	6	10.0	9	150.0	20.0	6.0	12.0	-10.0	0.400
S12M-SCLCL 06	6	12.0	11	150.0	24.5	9.0	16.0	-15.0	0.400
S12M-SCLCR 06	6	12.0	11	150.0	24.5	9.0	16.0	-15.0	0.400
S16R-SCLCL 06	6	16.0	15	200.0	32.5	11.0	20.0	-12.0	0.400
S16R-SCLCL 09-M	9	16.0	15	200.0	32.5	11.0	20.0	-12.0	0.800
S16R-SCLCR 06	6	16.0	15	200.0	32.5	11.0	20.0	-12.0	0.400
S16R-SCLCR 09-M	9	16.0	15	200.0	32.5	11.0	20.0	-12.0	0.800
S20S-SCLCL 09-M	9	20.0	18	250.0	30.7	13.0	25.0	-8.0	0.800
S20S-SCLCR 09-M	9	20.0	18	250.0	30.7	13.0	25.0	-8.0	0.800

OK Nuances Annuler

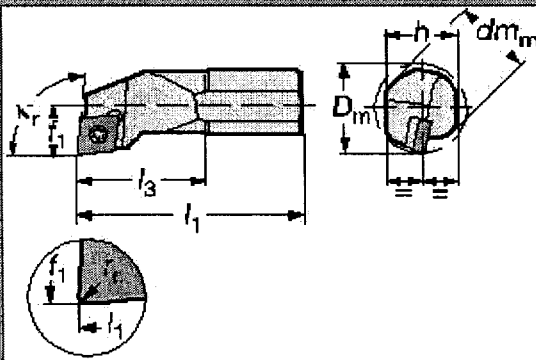
Pour la fonction d'aide, presser F1 | Tournage | cmc:02.1

SANDVIK Coromant CoroGuide ® 99:2 - Untitled

Fichier Edition Utilitaires Visualiser Nouvelles Assistance

CoroGuide SANDVIK Coromant

S25T-SCLCR 09-M



Bar alés cyl T-MAX U à vis
Plaq toux rhomb90° pos. T-MAX U

Paramètres	Court	Valeur
Dir. avance princ. ax./rad.	--	S
Dir. avance sec. axial/radiale	--	-
Dist au chanfr./f. dépouille	--	0.000
Dispon. A=stock N=non-stock	--	A
Ang. de chanfr./face dépouille	--	0.000
Plage de réglage d'outils régl	adjr	0.000
Prof. de coupe max.	apmax	0.000
Larg. q.carrée/diam q.ronde	b/dM	25.000
Diam. d'alésage min.	Dmmin	32.000
Cote F d'outil de tournage	f1	17.000
Cote F jusqu'à 2me pointe	f1s	0.000
Angle de copeau de logmnt de p	gamo	0.000
Hauteur de queue	h	23.000
Hauteur d'arête de coupe	h1	11.500
Type d'outil de tourn. int/ext	l/E	l
Spide de produit	ls	1 004

Nuance	Description

Pour la fonction d'aide, presser F1 | Tournage | cmc:02.1

DT8 : OUTILS A GORGE

SANDVIK Coromant CoroGuide © 99:2 - Untitled

Fichier Edition Utilitaires Visualiser Nouveautés Assistance

CoroGuide SANDVIK Coromant

Porte-plaquettes de tournage

Réf. de commande	l	b	h	I2	I3	f1	Dc	ls	rs
LAG 151.22-25R-20	2	25.0	23	200.0	32.3	17.7	32.0	0.0	0.000
LAG 151.22-25R-25	2	25.0	23	200.0	32.3	18.6	50.0	0.0	0.000
LAG 151.22-25R-30	3	25.0	23	200.0	32.2	18.5	50.0	0.0	0.000
LAG 151.22-32S-20	2	32.0	30	250.0	36.3	21.5	40.0	0.0	0.000
LAG 151.22-32S-25	2	32.0	30	250.0	36.3	22.1	50.0	0.0	0.000
LAG 151.22-32S-30	3	32.0	30	250.0	36.3	22.0	50.0	0.0	0.000
LAG 151.22-32S-40	4	32.0	30	250.0	36.3	24.1	60.0	0.0	0.000
LAG 151.22-32S-50	5	32.0	30	250.0	36.3	24.0	60.0	0.0	0.000
LAG 151.22-40T-25	2	40.0	37	300.0	42.5	26.2	50.0	0.0	0.000
LAG 151.22-40T-30	3	40.0	37	300.0	42.8	26.0	50.0	0.0	0.000
LAG 151.22-40T-40	4	40.0	37	300.0	42.3	28.1	60.0	0.0	0.000
LAG 151.22-40T-50	5	40.0	37	300.0	42.3	28.0	60.0	0.0	0.000
LAG 151.22-40T-60	6	40.0	37	300.0	42.3	30.0	70.0	0.0	0.000
LAG 151.22-50U-40	4	50.0	47	350.0	58.8	33.2	60.0	0.0	0.000
LAG 151.22-50U-50	5	50.0	47	350.0	58.8	33.0	60.0	0.0	0.000
LAG 151.22-50U-60	6	50.0	47	350.0	59.3	37.0	60.0	0.0	0.000

OK Nuances Annuler

Tournage cmc:02.1

SANDVIK Coromant CoroGuide © 99:2 - Untitled

Fichier Edition Utilitaires Visualiser Nouveautés Assistance

CoroGuide SANDVIK Coromant

LAG151.22-25R-30

Bar. alés cyl. Q-CUT
Plaq. T-MAX D-Cut

Paramètres	Court	Valeur
Dist au chanfr./f. dépouille	--	0.000
Dispon. A=stock N=non-stock	--	A
Ang. de chanfr./face dépouille	--	0.000
Dir. avance sec. axial/radiale	--	-
Dir. avance princip. ax./rad.	--	S
Prof. de coupe max.	apmax	6.000
Larg. q. carrée/diam q. ronde	b/dM	25.000
Autre diamètre, exemple diamèt	Dmax	0.000
Diam. d'alésage min.	Dmin	50.000
Cote F d'outil de tournage	f1	18.500
Hauteur de queue	h	23.000
Hauteur d'arête de coupe	h1	11.500
Type d'outil de tourn. int/ext	I/E	I
Poids du produit	kg	0.650
Angle d'attaque	Kr	90.000
Angle minimum d'arête de coupe	Kr1	0.000

Nuance Description

OK CAD Export

Pour la fonction d'aide, presser F1

Tournage cmc:02.1