

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

FORETS CARBURE, DIN 338 & DIN 6539

réf. 20001 et 20002

unité = mm

Matière usinée	Aciers non-alliés		Aciers alliés		Fontes grises ductiles		Fontes grises dures		Aciers inox		Alu Si<10%		Alu Si>10%		Alliages Ti, Ni	
RESISTANCE	< 700 N/mm2		< 1000 N/mm2		< HB240, GG25		< HB300, GG40									
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
1	23 000	0.03	17 200	0.03	32 000	0.04	23 000	0.04	12 000	0.04	54 000	0.05	42 000	0.05	11 800	0.02
2	11 500	0.04	8 600	0.04	16 000	0.05	11 500	0.05	6 000	0.03	27 000	0.06	21 000	0.06	5 900	0.03
3	7 800	0.05	5 750	0.05	10 500	0.06	7 600	0.06	4 000	0.04	18 000	0.07	14 000	0.07	3 900	0.04
4	5 800	0.06	4 300	0.06	7 800	0.07	5 700	0.07	3 000	0.05	13 000	0.08	10 500	0.08	2 950	0.05
5	4 700	0.07	3 450	0.07	6 200	0.08	4 550	0.08	2 400	0.06	10 500	0.09	8 500	0.09	2 350	0.06
6	3 900	0.08	2 850	0.08	5 200	0.09	3 800	0.09	2 000	0.07	8 800	0.11	7 100	0.11	1 950	0.07
7	3 350	0.09	2 450	0.09	4 500	0.10	3 250	0.10	1 700	0.08	7 600	0.13	6 100	0.13	1 700	0.08
8	2 900	0.10	2 150	0.10	3 900	0.12	2 850	0.12	1 500	0.09	6 600	0.15	5 350	0.15	1 450	0.09
9	2 600	0.11	1 900	0.11	3 450	0.14	2 550	0.14	1 350	0.10	5 900	0.17	4 750	0.17	1 300	0.10
10	2 350	0.12	1 700	0.12	3 100	0.16	2 300	0.16	1 200	0.11	5 300	0.19	4 250	0.19	1 200	0.11
11	2 150	0.13	1 600	0.13	2 850	0.18	2 100	0.18	1 100	0.12	4 850	0.21	3 900	0.21	1 050	0.12
12	1 950	0.14	1 450	0.14	2 600	0.20	1 900	0.20	1 000	0.13	4 450	0.23	3 550	0.23	980	0.13
13	1 800	0.16	1 350	0.16	2 400	0.20	1 750	0.20	950	0.13	4 100	0.25	3 300	0.25	905	0.13

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/tr)

FORETS CARBURE – INOX

avec ARROSAGE, REVETEMENT TiAlN

réf. 20006, 20008 et 20010

Matière usinée	Aciers inox		Aciers inox		Aluminium		Aluminium		Titane		Aciers au carbone Aciers alliés		Non ferreux	
RESISTANCE	< 800 N/mm2		> 800 N/mm2		< 10% Si		> 10% Si							
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
3	7 400	0.04	4 700	0.02	23 000	0.12	18 500	0.10	5 300	0.03	13 000	0.04	16 000	0.08
4	5 600	0.05	3 600	0.03	17 500	0.18	13 900	0.15	4 000	0.04	10 000	0.05	11 900	0.10
5	4 400	0.05	2 800	0.03	14 000	0.20	11 000	0.18	3 200	0.05	8 000	0.05	9 500	0.12
6	3 700	0.06	2 400	0.04	11 700	0.25	9 300	0.25	2 650	0.06	6 600	0.06	8 000	0.15
8	2 800	0.08	1 800	0.06	8 800	0.30	7 000	0.30	2 000	0.07	5 000	0.08	6 000	0.18
10	2 200	0.10	1 400	0.08	7 000	0.40	5 600	0.35	1 600	0.08	4 000	0.10	4 800	0.22
12	1 900	0.12	1 200	0.10	5 800	0.50	4 600	0.40	1 300	0.10	3 300	0.12	4 000	0.26
14	1 600	0.15	1 000	0.12	5 000	0.60	4 000	0.50	1 100	0.12	2 800	0.15	3 400	0.30
16	1 400	0.20	900	0.15	4 380	0.80	3 500	0.60	1 000	0.14	2 500	0.20	3 000	0.40
18	1 250	0.22	800	0.17	3 900	1.00	3 100	0.70	900	0.16	2 200	0.22	2 650	0.45
20	1 120	0.24	720	0.19	3 500	1.20	2 800	0.80	800	0.18	2 000	0.24	2 400	0.50

Avance 100 % : 20006 (3XD), 20008 (5XD)

Avance 85% : 20010 (8XD)

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/tr)

FORETS
CARBURE

FORETS
HSS

FRAISES
CARBURE
Matériaux
durs

FRAISES
CARBURE
Haut
rendement

FRAISES
CARBURE
Général

FRAISES
HSS
PM

FRAISES
HSS Co
Cylindrique

FRAISES
HSS Co
Cône morse

FRAISES
HSS
Autres
produits

JANIN

PERCAGE