

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

FORETS CARBURE DIN 6537, REVÊTEMENT TiAIN

réf. 20003 et 20004

unité = mm

Matière usinée	Aciers non-alliés		Aciers alliés		Fontes grises ductiles		Fontes grises dures	
RESISTANCE	< 700 N/mm ²		< 1000 N/mm ²		< HB240, GG25		< HB300, GG40	
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S
1	13 000	0.04	11 250	0.04	21 300	0.04	14 200	0.04
2	13 000	0.06	11 250	0.06	21 300	0.06	14 200	0.06
3	13 000	0.13	11 000	0.13	21 000	0.13	14 000	0.13
4	9 500	0.14	8 400	0.14	16 000	0.14	10 500	0.14
5	7 600	0.15	6 700	0.15	13 000	0.15	8 300	0.15
6	6 400	0.17	5 600	0.17	11 000	0.17	6 900	0.17
7	5 500	0.19	4 800	0.19	9 100	0.19	5 900	0.19
8	4 800	0.21	4 200	0.21	8 000	0.21	5 200	0.21
9	4 200	0.23	3 700	0.23	7 100	0.23	4 600	0.23
10	3 800	0.25	3 350	0.25	6 400	0.25	4 150	0.25
12	3 200	0.27	2 800	0.27	5 300	0.27	3 450	0.27
14	2 750	0.29	2 400	0.29	4 550	0.29	3 000	0.29
16	2 400	0.31	2 100	0.31	4 000	0.31	2 600	0.31
18	2 100	0.33	1 850	0.33	3 550	0.33	2 300	0.33
20	1 900	0.35	1 650	0.35	3 200	0.35	2 100	0.35

Il est recommandé de réduire l'avance comme suit :

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/tr)

Avance 100 % : 20003 (3XD)

Avance 85% : 20004 (5XD)

FORETS CARBURE avec ARROSAGE DIN 6537, REVÊTEMENT TiAIN

réf. 20005, 20007 et 20009

unité = mm

Matière usinée	Aciers non-alliés		Aciers alliés		Fontes grises ductiles		Fontes grises dures	
RESISTANCE	< 700 N/mm ²		< 1000 N/mm ²		< HB240, GG25		< HB300, GG40	
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S
1	16 250	0.05	14 800	0.05	26 600	0.05	17 300	0.05
2	16 250	0.07	14 800	0.07	26 600	0.07	17 300	0.07
3	16 000	0.16	14 500	0.16	26 000	0.16	17 000	0.16
4	12 000	0.17	11 000	0.17	20 000	0.17	13 000	0.17
5	9 550	0.18	8 600	0.18	16 000	0.18	10 000	0.18
6	8 000	0.20	7 200	0.20	13 000	0.20	8 500	0.20
7	6 800	0.22	6 100	0.22	11 500	0.22	7 300	0.22
8	6 000	0.24	5 400	0.24	9 900	0.24	6 400	0.24
9	5 300	0.27	4 800	0.27	8 800	0.27	5 700	0.27
10	4 800	0.30	4 300	0.30	8 000	0.30	5 100	0.30
12	4 000	0.33	3 600	0.33	6 600	0.33	4 250	0.33
14	3 400	0.36	3 050	0.36	5 700	0.36	3 650	0.36
16	3 000	0.39	2 700	0.39	5 000	0.39	3 200	0.39
18	2 650	0.42	2 400	0.42	4 400	0.42	2 850	0.42
20	2 400	0.45	2 150	0.45	4 000	0.45	2 550	0.45

Il est recommandé de réduire l'avance comme suit :

N = R.P.M.

S = Avance par tour (mm/rev.)

Avance 100 % : 20005 (3XD)

Avance 85% : 20007 (5XD)

Avance 70% : 20009 (8XD)

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



PERCAGE