

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

FORETS HSS Co5 DIN 338 TiN

réf. 21003

unité = mm

Matière usinée	Aciers au carbone		Aciers au carbone		Aciers alliés		Aciers inox		Alliages titane		Aluminium et Zinc		Alliages magnésium	
DURETE			~ HRc23		~ HRc23 ~ 34		HRc23							
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
1	14 000	0.02	12 500	0.02	7 700	0.02	7 000	0.02	8 050	0.02	30 000	0.02	11 500	0.03
2	7 000	0.06	6 100	0.06	3 850	0.06	3 500	0.06	4 050	0.06	15 000	0.06	5 800	0.09
3	4 650	0.10	4 100	0.08	2 550	0.08	2 350	0.08	2 700	0.08	9 900	0.10	3 850	0.13
4	3 500	0.11	3 050	0.11	1 950	0.10	1 750	0.10	2 000	0.09	7 450	0.11	2 900	0.15
5	2 800	0.12	2 450	0.11	1 550	0.10	1 400	0.10	1 600	0.10	5 950	0.12	2 300	0.17
6	2 350	0.14	2 050	0.13	1 300	0.12	1 150	0.12	1 350	0.12	4 950	0.14	1 950	0.19
7	2 000	0.16	1 750	0.15	1 100	0.14	1 000	0.14	1 150	0.14	4 250	0.16	1 650	0.22
8	1 750	0.18	1 550	0.18	960	0.15	875	0.15	1 000	0.15	3 700	0.18	1 450	0.24
9	1 550	0.20	1 350	0.22	855	0.18	780	0.18	895	0.17	3 300	0.20	1 280	0.27
10	1 400	0.21	1 250	0.22	770	0.18	700	0.18	805	0.18	3 000	0.23	1 150	0.29
11	1 250	0.22	1 100	0.22	700	0.18	650	0.18	730	0.18	2 700	0.23	1 050	0.30
12	1 150	0.23	1 000	0.22	650	0.20	585	0.20	670	0.20	2 480	0.23	960	0.31
13	1 050	0.23	950	0.22	595	0.20	540	0.20	620	0.20	2 300	0.23	890	0.31

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



PERCAGE