

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

réf. 21001, 21002, 21005, 21006 et 21007

FORETS HSS et HSS Co8 DIN 1897, DIN 338, DIN 340, DIN 1869

unité = mm

Matière usinée	Aciers au carbone		Aciers au carbone		Aciers au carbone		Aciers alliés		Aciers alliés		Aciers inox		Alliages titane	
DURETE			~ HRc23		~ HRc23 ~ 28		HRc23 ~ 34		HRc34 ~ 38		HRc23			
RESISTANCE	~ 570 N/mm2		~ 830 N/mm2		830 ~ 950 N/mm2		830 ~ 1110 N/mm2		1110 ~ 1260 N/mm2		830 N/mm2		410 N/mm2	
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
2.5	3 380	0.025	2 550	0.025	1 900	0.015	2 380	0.020	1 400	0.015	2 550	0.025	1 400	0.020
3	2 700	0.050	2 000	0.050	1 500	0.025	1 880	0.050	1 100	0.020	2 000	0.050	1 100	0.025
5	1 700	0.063	1 280	0.063	960	0.038	1 190	0.063	700	0.025	1 280	0.063	700	0.038
8	1 050	0.130	780	0.130	590	0.076	730	0.130	430	0.038	780	0.130	430	0.076
11	750	0.150	560	0.150	425	0.076	520	0.180	310	0.050	560	0.150	430	0.076
19	440	0.230	330	0.230	255	0.130	300	0.230	180	0.050	330	0.230	180	0.130
31	260	0.280	195	0.280	145	0.180	180	0.180	107	0.076	195	0.280	107	0.180

Matière usinée	Aciers à outil		Fontes		Alliages Aluminium		Alliages magnésium		Alliages de zinc		Plastiques	
DURETE			~ HRc21									
RESISTANCE	~ 270 N/mm2		~ 800 N/mm2									
DIAMETRE	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
2.5	3 180	0.042	2 250	0.025	6 400	0.038	8 600	0.038	6 400	0.038	3 380	0.025
3	2 500	0.050	2 000	0.050	5 000	0.063	6 800	0.063	5 000	0.063	2 700	0.050
5	1 590	0.063	1 280	0.063	3 200	0.076	4 300	0.076	3 200	0.076	1 700	0.063
8	970	0.130	780	0.130	2 000	0.180	2 600	0.180	2 000	0.180	1 050	0.130
11	700	0.180	560	0.150	1 400	0.200	1 900	0.200	1 400	0.200	750	0.150
19	440	0.230	330	0.230	820	0.300	1 100	0.300	820	0.300	440	0.230
31	240	0.300	195	0.280	490	0.380	660	0.380	490	0.380	260	0.280

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