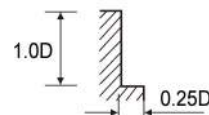
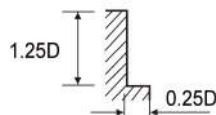


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CARBURE, 5 DENTS

réf. 30105 et 30106

Matière Usinée	Aciers alliés Fontes		INOX		INOX		Titane		INCONEL	
DURETÉ	HB 230									
RESISTANCE	~ 1000N/mm ²		<800N/mm ²		> 800N/mm ²					
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
6	7 270	1 240	6 060	920	5 660	860	4 440	670	1 450	120
8	5 450	1 040	4 540	720	4 240	670	3 330	520	1 090	110
10	4 360	1 100	3 630	690	3 390	640	2 660	500	870	110
12	3 630	1 150	3 030	960	3 830	820	2 220	560	720	130
14	3 110	1 080	2 600	850	2 420	770	1 900	540	620	140
16	2 720	1 040	2 270	780	2 120	720	1 660	520	540	130
18	2 420	1 000	2 020	710	1 880	670	1 480	510	480	130
20	2 180	970	1 810	690	1 690	640	1 330	500	430	130
25	1 740	880	1 450	640	1 350	600	1 060	470	340	130

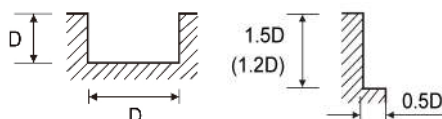


R.P.M. = tours/minute
Avance = mm/minute

CARBURE, 4 DENTS

réf. 30107, 30108, 30109 et 30110

Matière Usinée	Aciers alliés Fontes		Aciers alliés Fontes	
DURETÉ	HB 300		HB 300 – HB 380	
RESISTANCE	~ 1000N/mm ²		1000 ~ 1300N/mm ²	
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance
3	13 475	275	9 430	190
4	10 105	330	7 070	230
5	8 085	370	5 660	260
6	6 735	435	4 715	305
8	5 050	555	3 535	385
10	4 455	690	3 115	480
12	3 710	695	2 600	485
14	3 180	620	2 225	435
16	2 785	590	1 950	410
18	2 475	585	1 730	410
20	2 225	580	1 560	405
25	1 780	450	1 245	315



Pour les ϕ inférieurs à $\phi 8$ il est préconisé, pour ces conditions de coupe, un usinage latéral $1,2 \times D$

R.P.M. = tours/minute
Avance = mm/minute