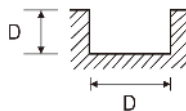


# CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

## CARBURE, 2 DENTS

réf. 30201, 30203

Matière Usinée	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outils		Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outils		Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outils		INOX Titane allié		Fontes		Aluminium allié		Cuivre, Laiton Métaux non ferreux	
	~ HRC 20		HRC 20~ HRC 30		HRC 30~ HRC 40									
RESISTANCE	500 ~ 800N/mm <sup>2</sup>		800 ~ 1000N/mm <sup>2</sup>		1000 ~ 1300N/mm <sup>2</sup>									
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
2.0	5 500	80	4 800	70	4 000	55	8 000	65	6 500	150	16 000	320	12 000	240
3.0	3 700	90	3 200	80	2 600	60	5 300	65	4 200	150	11 000	320	8 000	240
4.0	2 800	90	2 400	80	2 000	60	4 000	65	3 200	150	8 000	320	6 000	240
5.0	2 200	90	1 900	80	1 600	60	3 200	65	2 500	150	6 400	320	4 800	240
6.0	1 800	90	1 600	80	1 300	60	2 600	65	2 100	180	5 300	340	4 000	260
8.0	1 400	90	1 200	80	1 000	60	2 000	65	1 600	190	4 000	340	3 000	260
10.0	1 100	90	950	80	800	60	1 600	65	1 300	200	3 200	340	2 400	260
12.0	900	90	800	80	660	60	1 300	65	1 000	210	2 600	340	2 000	260
14.0	800	90	700	80	570	60	1 100	65	900	220	2 300	340	1 700	260
16.0	700	100	600	85	500	75	1 000	75	800	225	2 000	340	1 500	260
20.0	550	100	480	85	400	75	800	80	640	240	1 600	340	1 200	260



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

► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%

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

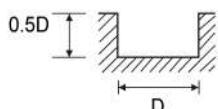
FRAISES  
HSS  
Autres  
produits



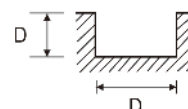
## CARBURE, 2 DENTS REVÊTUES TiAIN

réf. 30202, 30204

Matière Usinée	Aciers non -alliés Aciers alliés Aciers à outils		Aciers alliés Aciers réfractaires		Aciers INOX		Fontes		Aluminium allié		Cuivre, Laiton Métaux non ferreux	
	~ HRC 30		HRC 30~ HRC 45									
RESISTANCE	~ 1000N/mm <sup>2</sup>		1000 ~ 1500N/mm <sup>2</sup>									
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
1.0	14 300	105	8 500	65	7 150	50	18 700	205	44 000	330	24 700	200
1.5	9 350	150	5 550	85	5 600	80	12 100	205	27 500	385	20 300	300
2.0	7 850	160	5 150	100	4 300	80	9 350	220	22 000	460	16 500	340
3.0	6 100	180	3 800	120	3 150	100	6 050	220	15 400	460	11 000	340
4.0	5 150	255	3 150	155	2 650	130	4 600	220	11 000	460	8 800	340
5.0	4 300	270	2 550	160	2 150	135	3 650	220	9 150	460	6 800	340
6.0	3 800	300	2 300	190	1 950	155	2 950	255	7 600	485	5 700	375
8.0	2 850	325	1 700	170	1 450	155	2 200	275	5 700	485	4 400	375
10.0	2 200	280	1 350	135	1 150	135	1 850	285	4 600	485	3 400	375
12.0	1 850	240	1 150	110	950	110	1 450	295	3 750	485	2 850	375
14.0	1 700	215	1 050	100	850	100	1 300	310	3 300	485	2 400	375
16.0	1 500	185	950	95	700	95	1 100	320	2 850	485	2 200	375
20.0	1 150	145	700	70	550	70	900	340	2 200	485	1 700	375



jusqu'à Ø3 : 0.2D



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

► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%