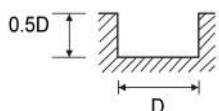


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

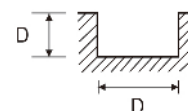
CARBURE, 3 DENTS REVÊTUES TiAIN FINITION DE RAINURE

réf. 30205, 30207, 30209

Matière Usinée	Aciers non -alliés Aciers alliés Aciers à outils		Aciers alliés Aciers réfractaires		Aciers INOX		Fontes		Aluminium allié		Cuivre, Laiton Métaux non ferreux	
DURETÉ	~ HRC 30		HRC 30~ HRC 45									
RESISTANCE	~ 1000N/mm²		1000 ~ 1500N/mm²									
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
1.0	14 300	75	8 500	45	7 150	35	18 700	185	44 000	300	24 700	180
1.5	12 750	105	5 550	60	5 600	55	12 100	185	27 500	345	20 300	270
2.0	7 850	110	5 150	70	4 300	55	9 350	200	22 000	420	16 500	310
3.0	6 100	125	3 800	85	3 150	70	6 050	200	15 400	430	11 000	310
4.0	5 150	180	3 150	110	2 650	90	4 600	185	11 000	420	8 800	310
5.0	4 300	190	2 550	110	2 150	95	3 650	200	9 150	420	6 800	310
6.0	3 800	210	2 300	135	1 950	110	2 950	230	7 600	440	5 700	340
8.0	2 850	230	1 700	120	1 450	110	2 200	240	5 700	440	4 400	330
10.0	2 200	195	1 350	95	1 150	95	1 850	255	4 600	440	3 400	330
12.0	1 850	170	1 150	75	950	75	1 450	275	3 750	430	2 850	330
14.0	1 700	150	1 050	70	850	70	1 300	285	3 300	430	2 400	330
16.0	1 500	130	950	65	700	65	1 100	285	2 850	430	2 200	330
20.0	1 150	100	700	50	550	50	900	310	2 200	430	1 700	330



jusqu'à Ø3 : 0.2D



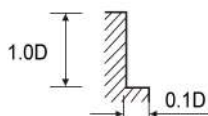
► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%

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

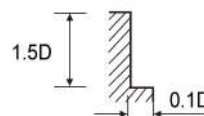
CARBURE, 3 DENTS REVÊTUES TiAIN FINITION USINAGE LATÉRAL

réf. 30205, 30207, 30209

Matière Usinée	Aciers non -alliés Aciers alliés Aciers à outils		Aciers alliés Aciers réfractaires		Aciers INOX		Fontes		Aluminium allié		Cuivre, Laiton Métaux non ferreux	
DURETÉ	~ HRC 30		HRC 30~ HRC 45									
RESISTANCE	~ 1000N/mm²		1000 ~ 1500N/mm²									
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
1.0	17600	110	10250	65	8650	55	18700	460	44000	750	24700	450
1.5	11800	160	7050	85	7050	90	12100	460	27500	860	20300	675
2.0	9850	180	6450	120	5350	100	9350	475	22000	1035	16500	770
3.0	7600	205	4750	130	3950	105	6050	475	15400	990	11000	760
4.0	6450	365	3950	220	3300	180	4600	485	11000	1035	8800	770
5.0	5350	385	3200	230	2700	195	3650	485	9150	1010	6800	760
6.0	4750	425	2850	265	2400	215	2950	570	7600	1100	5700	825
8.0	3550	450	2150	245	1800	225	2200	615	5700	1100	4400	825
10	2750	390	1700	195	1450	195	1850	640	4600	1100	3400	825
12	2350	330	1450	160	1150	155	1450	670	3750	1100	2850	825
14	2100	465	1300	145	1050	140	1300	705	3300	1100	2400	825
16	1850	265	1150	130	900	130	1100	725	2850	1100	2200	825
20	1450	205	900	100	700	100	900	770	2200	1100	1700	825



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



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

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

JANIN

FRAISAGE