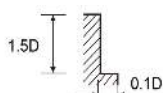


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CARBURE, 4 DENTS

réf. 30210, 30212

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	
	DURETÉ	~ HRC 20	HRC 20~ HRC 30	HRC 30~ HRC 40										
RESISTANCE	500 ~ 800N/mm ²		800 ~ 1000N/mm ²		1000 ~ 1300N/mm ²									
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
2.0	5 500	240	4 800	210	4 000	160	8 000	200	6 500	450	16 000	960	12 000	720
3.0	3 700	270	3 200	240	2 600	180	5 300	200	4 200	450	11 000	960	8 000	720
4.0	2 800	270	2 400	240	2 000	180	4 000	200	3 200	450	8 000	960	6 000	720
5.0	2 200	270	1 900	240	1 600	180	3 200	200	2 500	450	6 400	960	4 800	720
6.0	1 800	270	1 600	240	1 300	180	2 600	200	2 100	540	5 300	1 020	4 000	780
8.0	1 400	270	1 200	240	1 000	180	2 000	200	1 600	570	4 000	1 020	3 000	780
10.0	1 100	270	950	240	800	180	1 600	200	1 300	600	3 200	1 020	2 400	780
12.0	900	270	800	240	660	180	1 300	200	1 000	630	2 600	1 020	2 000	780
14.0	800	270	700	240	570	180	1 100	200	900	660	2 300	1 020	1 700	780
16.0	700	300	600	260	500	220	1 000	225	800	680	2 000	1 020	1 500	780
20.0	550	300	480	260	400	220	800	240	640	720	1 600	1 020	1 200	780



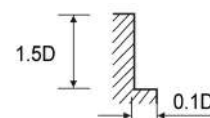
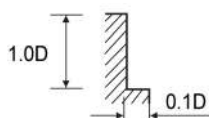
► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%

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

CARBURE, 4 DENTS REVÊTUES TiAIN FINITION USINAGE LATÉRAL

réf. 30211, 30213

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/mm ²		1000 ~ 1500N/mm ²									
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
1.0	17 600	150	10 250	85	8 650	75	18 700	620	44 000	1 050	24 700	605
1.5	11 800	215	7 050	115	7 050	120	12 100	620	27 500	1 160	20 300	910
2.0	9 850	240	6 450	145	5 350	120	9 350	640	22 000	1 320	16 500	1 035
3.0	7 600	270	4 750	170	3 950	145	6 050	640	15 400	1 320	11 000	1 035
4.0	6 450	485	3 950	300	3 300	240	4 600	640	11 000	1 320	8 800	1 035
5.0	5 350	510	3 200	305	2 700	255	3 650	640	9 150	1 320	6 800	1 035
6.0	4 750	560	2 850	350	2 400	280	2 950	770	7 600	1 430	5 700	1 100
8.0	3 550	605	2 150	325	1 800	300	2 200	815	5 700	1 430	4 400	1 100
10.0	2 750	520	1 700	255	1 450	255	1 850	860	4 600	1 430	3 400	1 100
12.0	2 350	440	1 450	215	1 150	205	1 450	900	3 750	1 430	2 850	1 100
14.0	2 100	395	1 300	195	1 050	190	1 300	945	3 300	1 430	2 400	1 100
16.0	1 850	350	1 150	170	950	170	1 100	970	2 850	1 430	2 200	1 100
20.0	1 450	270	900	135	700	130	900	1 035	2 200	1 430	1 700	1 100



► 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