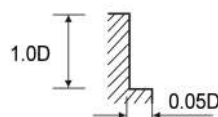
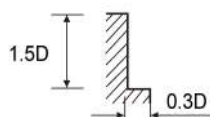


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CARBURE, MULTI DENTS REVÊTUES TiAlN ÉBAUCHE USINAGE LATÉRAL

réf. 30214

Matière Usinée	Aciers non -alliés Aciers alliés Aciers à outils		Aciers alliés Aciers réfractaires		Aciers INOX		Inconel	
DURETÉ	~ HRc 30		HRc 30~ HRc 38		HRc 38~ HRc 45			
RESISTANCE	~ 1000N/mm²		1000 ~ 1200N/mm²		1200 ~ 1400N/mm²			
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
6.0	13 250	1 970	10 550	710	7 150	480	2 050	160
8.0	9 850	1 970	7 800	710	5 350	480	1 550	150
10.0	7 800	1 970	6 450	710	4 350	480	1 100	160
12.0	6 800	2 040	5 100	680	3 550	480	1 000	160
14.0	5 800	2 040	4 400	710	3 050	480	750	110
16.0	5 100	2 040	4 100	650	2 800	430	700	90
18.0	4 400	1 970	3 750	610	2 300	360	600	90
20.0	4 100	1 840	3 050	480	2 050	310	550	90
25.0	3 650	1 830	2 700	530	1 850	350	500	90



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

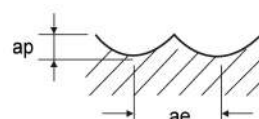
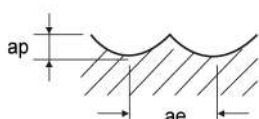
R.P.M. = tours/minute
Avance = mm/minute

CARBURE, HÉMISPHERIQUES 2 DENTS REVÊTUES TiAlN

réf. 30215, 30216

Matière Usinée	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outils		Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outils		Aciers trempés		Fontes		Aluminium allié	
DURETÉ	~ HRc 30		HRc 30~ HRc 45		HRc 45~ HRc 50					
RESISTANCE	~ 1000N/mm²		1000 ~ 1500N/mm²		~ 1500N/mm²					
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
2.0	12 350	640	9 150	415	4 000	125	10 500	220	30 800	395
3.0	11 400	575	8 550	390	3 800	125	7 050	230	20 500	395
4.0	8 950	630	7 150	450	3 600	150	5 150	285	15 400	395
5.0	7 800	700	6 200	490	3 100	150	4 150	330	12 100	470
6.0	7 250	870	5 900	705	2 700	160	3 400	360	10 300	470
8.0	6 100	1 090	4 900	785	2 050	190	2 500	460	7 900	540
10.0	5 450	1 330	4 350	870	1 750	190	2 050	460	6 150	540
12.0	4 990	1 500	3 950	950	1 500	210	1 750	460	5 150	630
14.0	4 530	1 495	3 600	925	1 300	210	1 400	460	4 300	630
16.0	4 085	1 470	3 200	905	1 150	210	1 300	460	3 850	540
18.0	3 800	1 425	3 000	890	1 050	210	1 100	460	3 400	540
20.0	3 550	1 425	2 800	885	950	210	1 050	420	2 950	540

ap : D1 ~ D6=0.2mm
D8~D20=0.3mm
ae : 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

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