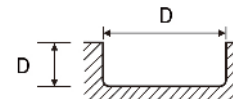


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

CARBURE, TORIQUES 2 DENTS REVÊTUES TiAIN FINITION DE RAINURE

réf. 30219

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	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



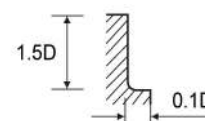
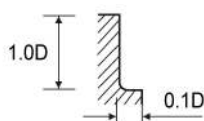
► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%

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

CARBURE, TORIQUES 4 DENTS REVÊTUES TiAIN FINITION DE RAINURE

réf. 30220

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	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



► 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