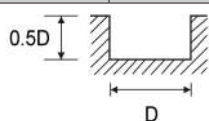


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co5, 1 DENT

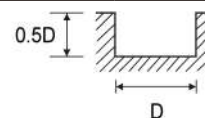
réf. 31101 et 31102

Matière Usinée	ALUMINIUM	
DIAMETRE	RPM	Avance
3	12000	280
4	11000	300
5	10500	300
6	10500	350
7	10000	330
8	9500	400
9	9300	450
10	9000	500



réf. 31103

Matière Usinée	ACIER	
RESISTANCE	~ 500N/mm²	
DIAMETRE	RPM	Avance
3	3000	30
4	2750	35
5	2650	35
6	2650	40
7	2500	35
8	2400	45
9	2350	50
10	2250	55

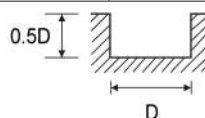


R.P.M. = tours/minute
Avance = mm/minute

HSS Co8, 2 DENTS – RAINURAGE

réf. 31104, 31106 et 31108

Matière Usinée	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil		Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil		Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil		Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil		Aluminium Aluminium allié	
DURETÉ	~ 500N/mm²		~ Hrc20		Hrc20 ~ Hrc30		Hrc30 ~ Hrc40			
RESISTANCE	~ 500N/mm²		500 ~ 800N/mm²		800 ~ 1000N/mm²		1000 ~ 1300N/mm²			
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
2.0	5 600	40	4 500	30	4 000	30	2 200	15	12 000	160
3.0	3 500	55	3 200	45	2 500	40	1 600	20	11 000	250
4.0	2 800	70	2 200	55	1 800	45	1 100	30	8 000	290
5.0	2 200	90	1 800	70	1 600	60	900	35	6 300	310
6.0	1 800	90	1 600	80	1 200	60	800	40	5 600	310
8.0	1 400	100	1 100	90	900	70	560	45	4 000	390
10.0	1 100	100	900	90	800	80	450	45	3 100	400
12.0	900	110	800	100	630	80	400	50	2 500	380
14.0	800	110	700	90	560	80	350	50	2 200	350
16.0	700	110	560	90	450	70	280	45	2 000	350
18.0	630	100	500	90	400	70	250	45	1 800	350
20.0	560	100	450	90	400	70	220	45	1 600	320
22.0	500	100	450	90	350	70	220	45	1 400	300
25.0	450	90	400	80	310	60	180	35	1 200	280
28.0	400	80	350	70	280	55	160	30	1 100	270
30.0	350	70	310	60	250	50	160	30	1 100	270
32.0	350	70	280	55	220	45	140	30	1 000	240
36.0	310	60	250	50	200	40	120	25	900	220
40.0	280	60	220	50	180	40	110	25	800	200



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

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