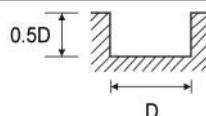


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co8, 2 DENTS TiAIN – RAINURAGE

réf. 31105, 31107 et 31109

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			~ 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	7 300	50	6 000	40	5 000	40	2 900	20	16 000	210
3.0	4 500	70	4 200	60	3 300	50	2 100	25	14 000	330
4.0	3 600	90	2 900	70	2 300	60	1 400	40	10 000	380
5.0	2 900	115	2 300	90	2 100	80	1 200	45	8 200	400
6.0	2 300	115	2 000	105	1 600	80	1 000	50	7 300	400
8.0	1 800	130	1 400	115	1 200	90	730	60	5 000	510
10.0	1 400	130	1 200	115	1 000	105	600	60	4 000	520
12.0	1 200	145	1 000	130	800	105	500	65	3 300	500
14.0	1 000	145	900	115	700	105	450	65	2 800	450
16.0	900	145	700	115	600	90	360	60	2 600	450
18.0	800	130	650	115	500	90	320	60	2 300	450
20.0	730	130	600	115	500	90	300	60	2 100	420
22.0	650	130	600	115	450	90	280	60	1 800	390
25.0	600	120	500	105	400	80	230	48	1 600	360
28.0	500	105	450	90	350	70	210	40	1 400	350
30.0	450	90	400	80	320	65	210	40	1 400	350
32.0	450	90	360	70	280	60	180	40	1 300	310
36.0	400	80	320	65	260	50	160	30	1 200	280
40.0	360	80	280	65	230	50	140	30	1 000	260



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

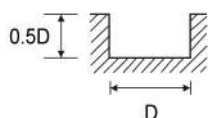
R.P.M. = tours/minute
Avance = mm/minute

HSS Co8, 2 DENTS - ALUMINIUM

réf. 31110 et 31111

mortaisage

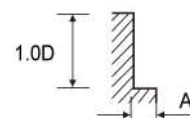
Matière Usinée	Aluminium Métaux non-ferreux	
DIAMETRE	RPM	Avance
3.0	8 000	560
6.0	7 000	700
8.0	6 000	850
10.0	5 000	1 200
12.0	5 000	1 200
14.0	3 500	1 240
16.0	3 500	1 240
18.0	2 300	1 300
20.0	2 300	1 300



coupe latérale

Matière Usinée	Aluminium Métaux non-ferreux	
DIAMETRE	RPM	Avance
3.0	8 000	560
6.0	7 000	700
8.0	6 000	850
10.0	5 000	1 200
12.0	5 000	1 200
14.0	3 500	1 240
16.0	3 500	1 240
18.0	2 300	1 300
20.0	2 300	1 300

A : Ø3 ~ Ø10 = 0.25 X D
Ø12 ~ Ø20 = 0.5 X D



► 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



FRAISAGE