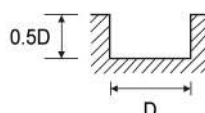


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co8, 3 DENTS – RAINURAGE

réf. 31112, 31114, 31116 et 31118

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/mm ²		500 ~ 800N/mm ²		800 ~ 1000N/mm ²		1000 ~ 1300N/mm ²			
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
2.0	5 600	60	4 500	45	4 000	45	2 200	20	12 000	240
3.0	3 500	80	3 200	65	2 500	60	1 600	30	11 000	380
4.0	2 800	105	2 200	80	1 800	65	1 100	45	8 000	440
5.0	2 200	135	1 800	105	1 600	90	900	50	6 300	470
6.0	1 800	135	1 600	120	1 200	90	800	60	5 600	470
8.0	1 400	150	1 100	135	900	105	560	65	4 000	580
10.0	1 100	150	900	135	800	120	450	65	3 100	600
12.0	900	165	800	150	630	120	400	75	2 500	570
14.0	800	165	700	135	560	120	350	75	2 200	530
16.0	700	165	560	135	450	105	280	65	2 000	530
18.0	630	150	500	135	400	105	250	65	1 800	530
20.0	560	150	450	135	400	105	220	65	1 600	480
22.0	500	150	450	135	350	105	220	65	1 400	450
25.0	450	135	400	120	310	90	180	50	1 200	420
28.0	400	120	350	105	280	80	160	45	1 100	400
30.0	350	105	310	90	250	75	160	45	1 100	400



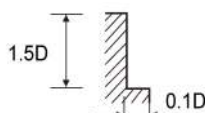
► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%

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

HSS Co8, 3 DENTS – USINAGE LATÉRAL

réf. 31112, 31114, 31116 et 31118

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/mm ²		500 ~ 800N/mm ²		800 ~ 1000N/mm ²		1000 ~ 1300N/mm ²			
DIAMETRE	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance	RPM	Avance
2.0	5 600	60	4 500	40	4 000	35	2 200	15	12 000	180
3.0	3 500	80	3 200	60	2 500	45	1 600	20	11 000	280
4.0	2 800	105	2 200	75	1 800	50	1 100	30	8 000	330
5.0	2 200	135	1 800	95	1 600	65	900	35	6 300	350
6.0	1 800	135	1 600	110	1 200	65	800	45	5 600	350
8.0	1 400	150	1 100	120	900	80	560	50	4 000	440
10.0	1 100	150	900	120	800	90	450	50	3 100	450
12.0	900	165	800	135	630	90	400	55	2 500	430
14.0	800	165	700	120	560	90	350	55	2 200	400
16.0	700	165	560	120	450	80	280	50	2 000	400
18.0	630	150	500	120	400	80	250	50	1 800	400
20.0	560	150	450	120	400	80	220	50	1 600	360
22.0	500	150	450	120	350	80	220	50	1 400	340
25.0	450	135	400	110	310	65	180	35	1 200	320
28.0	400	120	350	95	280	60	160	30	1 100	300
30.0	350	105	310	80	250	55	160	30	1 100	300



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

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