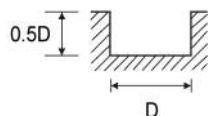


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co8, 3 DENTS TiAIN – RAINURAGE

réf. 31113, 31115, 31117 et 31119

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	80	6 000	60	5 000	60	2 900	25	16 000	310
3.0	4 500	105	4 200	85	3 300	80	2 100	40	14 000	500
4.0	3 600	135	2 900	105	2 300	85	1 400	60	10 000	570
5.0	2 900	175	2 300	135	2 100	115	1 200	65	8 200	610
6.0	2 300	175	2 000	155	1 600	115	1 000	80	7 300	610
8.0	1 800	195	1 400	175	1 200	135	730	85	5 000	750
10.0	1 400	195	1 200	175	1 000	155	600	85	4 000	780
12.0	1 200	215	1 000	195	800	155	500	95	3 300	740
14.0	1 000	215	900	175	700	155	450	95	2 800	690
16.0	900	215	700	175	600	135	360	85	2 600	690
18.0	800	195	650	175	500	135	320	85	2 300	690
20.0	730	195	600	175	500	135	300	85	2 100	620
22.0	650	195	600	175	450	135	280	85	1 800	580
25.0	600	175	500	155	400	115	230	65	1 600	550
28.0	500	155	450	135	350	105	210	60	1 400	520
30.0	450	135	400	115	320	95	210	60	1 400	520



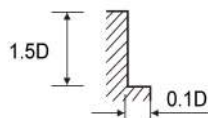
R.P.M. = tours/minute
Avance = mm/minute

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

HSS Co8, 3 DENTS TiAIN – USINAGE LATÉRAL

réf. 31113, 31115, 31117 et 31119

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	6 700	70	5 400	50	5 000	40	2 600	20	14 000	220
3.0	4 200	95	3 800	70	3 000	55	1 900	25	13 000	340
4.0	3 400	125	2 600	90	2 200	60	1 300	35	9 500	400
5.0	2 600	160	2 200	115	1 900	80	1 100	40	7 500	420
6.0	2 200	160	1 900	130	1 400	80	950	55	6 700	420
8.0	1 700	180	1 300	145	1 100	95	670	60	5 000	530
10.0	1 300	180	1 100	145	950	110	550	60	3 700	540
12.0	1 100	200	950	160	750	110	500	65	3 000	520
14.0	950	200	850	145	670	110	400	65	2 600	480
16.0	850	200	670	145	550	95	340	60	2 400	480
18.0	750	180	600	145	500	95	300	60	2 200	480
20.0	670	180	550	145	500	95	260	60	1 900	430
22.0	600	180	550	145	400	95	260	60	1 700	410
25.0	550	160	500	130	370	80	220	40	1 400	380
28.0	500	145	400	115	340	70	190	35	1 300	360
30.0	400	125	370	95	300	65	190	35	1 300	360



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

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

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