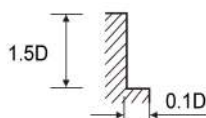


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co8, MULTI DENTS – USINAGE LATÉRAL

réf. 31120 et 31122

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	5 600	80	4 500	55	4 000	45	2 200	20	12 000	240
3.0	3 500	110	3 200	80	2 500	60	1 600	30	11 000	380
4.0	2 800	140	2 200	100	1 800	65	1 100	45	8 000	440
5.0	2 200	180	1 800	125	1 600	90	900	50	6 300	470
6.0	1 800	180	1 600	145	1 200	90	800	60	5 600	470
8.0	1 400	200	1 100	160	900	105	560	65	4 000	580
10.0	1 100	200	900	160	800	120	450	65	3 100	600
12.0	900	220	800	180	630	120	400	75	2 500	570
14.0	800	220	700	160	560	120	350	75	2 200	530
16.0	700	220	560	160	450	105	280	65	2 000	530
18.0	630	200	500	160	400	105	250	65	1 800	530
20.0	560	200	450	160	400	105	220	65	1 600	480
22.0	500	200	450	160	350	105	220	65	1 400	450
25.0	450	180	400	145	310	90	180	50	1 200	420
28.0	400	160	350	125	280	80	160	45	1 100	400
30.0	350	140	310	110	250	75	160	45	1 100	400
32.0	350	140	280	100	220	65	140	45	1 000	360
36.0	310	120	250	90	200	60	120	35	900	330
40.0	280	120	220	90	180	60	110	35	800	300



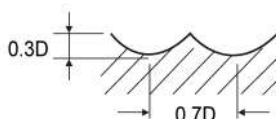
► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%

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

HSS Co8, HÉMISPHERIQUES 2 DENTS

réf. 31124 et 31126

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
R1.5 × 3.0	4 500	95	3 400	70	2 000	30	1 400	20	11 000	230
R2.0 × 4.0	3 200	115	2 400	80	1 400	35	1 000	25	8 000	260
R3.0 × 6.0	2 200	135	1 700	90	1 000	45	700	25	5 600	280
R4.0 × 8.0	1 600	160	1 200	105	700	50	500	30	4 000	350
R5.0 × 10.0	1 300	180	1 000	120	560	60	400	35	3 200	360
R6.0 × 12.0	1 000	170	800	105	450	55	320	35	2 500	340
R8.0 × 16.0	800	150	600	100	350	55	250	35	2 000	300
R10.0 × 20.0	600	140	500	85	300	50	200	35	1 600	280
R12.5 × 25.0	500	130	400	70	220	40	160	30	1 300	250



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

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