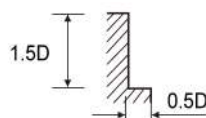


CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co8, MULTI DENTS ÉBAUCHE – USINAGE LATÉRAL

réf. 31128 et 31130

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
6.0	1 800	80	1 600	60	1 200	55	800	30	4 500	200
8.0	1 400	105	1 100	75	900	65	560	35	3 100	230
10.0	1 100	150	900	120	800	110	450	60	2 500	350
12.0	900	180	800	140	630	110	400	70	2 000	400
14.0	800	180	700	140	560	110	350	70	1 800	420
16.0	700	180	560	140	450	110	280	70	1 600	450
18.0	630	180	500	140	400	110	250	70	1 400	470
20.0	560	180	450	140	400	110	220	70	1 200	500
22.0	500	220	450	170	350	140	220	85	1 100	470
25.0	450	220	400	170	310	140	180	85	1 000	450
28.0	400	210	350	160	280	130	160	85	900	510
30.0	350	210	310	160	250	130	160	85	900	530
32.0	350	210	280	160	220	130	140	85	800	500
36.0	310	210	250	160	200	130	120	85	700	470
40.0	280	200	220	150	180	120	110	80	630	450
50.0	220	200	180	170	160	140	90	80	500	370



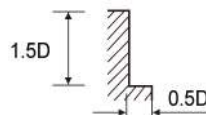
► Pour les types long et extra-long, l'avance peut être réduite d'environ 50%

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

HSS Co8, MULTI DENTS ÉBAUCHE TiAIN USINAGE LATÉRAL

réf. 31129 et 31131

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
6.0	2 300	105	2 000	80	1 600	70	1 000	40	6 000	260
8.0	1 800	135	1 400	95	1 200	85	700	45	4 000	300
10.0	1 400	195	1 200	155	1 000	145	600	80	3 200	450
12.0	1 200	235	1 000	180	800	145	500	90	2 600	520
14.0	1 000	235	900	180	700	145	450	90	2 300	550
16.0	900	235	700	180	600	145	350	90	2 100	580
18.0	800	235	650	180	500	145	320	90	1 800	610
20.0	700	235	600	180	500	145	300	90	1 600	650
22.0	650	285	600	220	450	180	300	110	1 400	610
25.0	600	285	500	220	400	180	230	110	1 300	580
28.0	500	275	450	210	350	170	210	110	1 200	660
30.0	450	275	400	210	320	170	210	110	1 200	690
36.0	450	275	350	210	300	170	180	110	1 000	650
39.0	400	275	320	210	250	170	150	110	900	610
40.0	350	260	300	195	230	155	140	105	800	280
50.0	300	260	230	220	200	180	120	105	650	480



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

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