

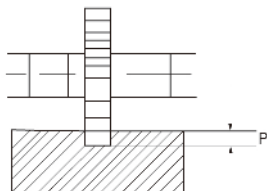
CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co5, FRAISES 3 TAILLES, DENTURE DROITE

réf. 31505

Matière Usinée	Aciers carbone Aciers alliés		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
50.0	160	130	115	82	95	58	76	42	630	200
63.0	125	160	90	72	75	51	60	38	500	250
80.0	100	145	70	69	60	48	47	34	400	250
100.0	80	130	60	60	47	41	38	30	320	200
125.0	63	100	45	54	38	38	30	26	250	200

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



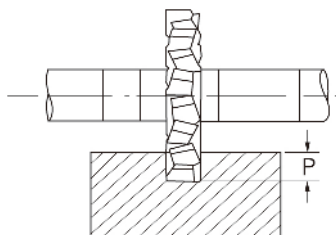
► Profondeur de fraisage P = largeur de faces

HSS Co5, FRAISES 3 TAILLES, DENTURE ALTERNÉE

réf. 31506

Matière Usinée	Aciers carbone Aciers alliés		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
50.0	160	130	115	85	95	58	76	42	630	200
63.0	125	160	90	75	75	51	60	38	500	250
80.0	100	145	70	69	60	48	47	34	400	250
100.0	80	130	60	60	47	41	38	30	320	200
125.0	63	100	45	54	38	38	30	26	250	200
160.0	50	105	37	48	30	34	23	24	200	150
200.0	40	95	31	45	25	31	19	22	160	150

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



► Profondeur de fraisage P = largeur de faces

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