

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

HSS Co8, FRAISES 4 DENTS À RAYONNER 1/4 DE CERCLE

réf. 31512

Matière Usinée		Aluminium Aluminium allié	Aciers carbone Aciers alliés	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil	Aciers carbone Aciers alliés Aciers à outil
DURETÉ				~ HRc20	HRc20 ~ HRc35
RESISTANCE		~ 500N/mm ²	~ 500N/mm ²	500 ~ 800N/mm ²	800 ~ 1100N/mm ²
DIAMETRE EXTERNE	RAYON	RPM	RPM	RPM	RPM
8.0	R1	3 500	800	600	480
9.0	R1.5	2 800	630	470	380
10.0	R2	2 800	630	470	380
11.0	R2.5	2 400	530	390	315
12.0	R3	2 400	530	390	315
14.0	R4	2 000	450	330	270
16.0	R5	1 600	350	260	210
20.0	R6	1 400	310	230	185
24.0	R8	1 200	260	190	155
28.0	R10	950	210	155	125
34.0	R12	800	180	130	105
48.0	R16	600	130	95	75

R.P.M. = tours/minute

HSS Co8, FRAISES 3 DENTS À ÉBAVURER 90°

réf. 31513

Matière Usinée	V	S		
		Ø≤10	Ø≤20	Ø≤30
Aciers ≤ 500N/mm ²	17-22	0.30	0.32	0.36
Aciers 500~800N/mm ²	10-15	0.28	0.30	0.31
Aciers 800~1000N/mm ²	8-12	0.24	0.26	0.28
Aciers - Aciers INOX 1000~1300N/mm ²	6-8	0.20	0.20	0.22
Aciers INOX	4-6	0.08	0.09	0.10
Fontes	15-25	0.13	0.19	0.24
Aluminium	35-45	0.27	0.30	0.35
Laiton-Bronze	20-30	0.30	0.30	0.31
Cuivre	10-15	0.29	0.30	0.31
Plastiques	35-70	0.40	0.45	0.50



V = Vitesse de coupe (mm/min)
S = Avance par tour (mm/tour)

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

JANIN

FRAISAGE