

DIXI 1151 - 1152

CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner		CARBURE		TiN		
		Vc [m/min]		Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	40	60	50	70
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²			40	60
P	Acier de décolletage au plomb		60	90		
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	50	120	60	90
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		40	55	50	70
S	Titane, alliage de titane		30	50		
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		60	100		
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	70	110	80	120
N	Or, argent		50	80	60	90

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour **f [mm]**

Ø D ₁ 0.20 - 0.50	Ø D ₁ 0.50 - 1.00	Ø D ₁ 1.00 - 1.50	Ø D ₁ 1.50 - 2.00	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 7.00	Ø D ₁ 7.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 14.00
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30
0.004 - 0.008	0.006 - 0.017	0.015 - 0.025	0.02 - 0.035	0.030 - 0.04	0.035 - 0.08	0.07 - 0.18	0.15 - 0.25	0.18 - 0.30

D₁ < 1mm ⇒ Vc - 30 %

DIXI 1280

		XIDUR		
		Vc [m/min]		
H	Acier à outils et fontes trempés	> 1500 N/mm ² (45 - 65 HRC)	15	25
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy	15	30

Ø D ₁ 0.25 - 0.50	Ø D ₁ 0.50 - 1.00	Ø D ₁ 1.00 - 2.50	Ø D ₁ 2.50 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 8.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00
0.01	0.02	0.025	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06
0.01	0.02	0.025	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06

Cycle de débourage = 0.25 x ØD