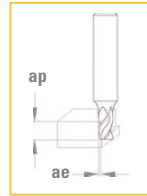


CONDITIONS DE COUPE - CONTOURNAGE



Matières à usiner	Vc [m/min]	CUTINOX	
		ap [mm]	ae [mm]
<b>P</b> Acier non allié / faiblement allié < 600 N/mm <sup>2</sup>	160 200	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
<b>P</b> Acier non allié / faiblement allié 600 – 1500 N/mm <sup>2</sup>	130 170	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
<b>P</b> Acier de décolletage au plomb	160 200	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
<b>P</b> Acier fortement allié 700 – 1500 N/mm <sup>2</sup>	70 100	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
<b>M</b> Acier inoxydable 400 – 700 N/mm <sup>2</sup>	80 110	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
<b>M</b> Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel > 800 N/mm <sup>2</sup>	70 100	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
<b>K</b> Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique < 250 HB	160 200	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
<b>K</b> Fonte allié / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique > 250 HB	130 170	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
<b>K</b> Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable	110 150	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
<b>S</b> Super alliages / Acier inox. réfractaire Inconel Nimonic Hastelloy	40 70	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
<b>S</b> Titane, alliage de titane	20 50	< 1 x ØD1	< 0.3 x ØD1

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

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

Avance par dent fz [mm]

Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 4.00	Ø D <sub>1</sub> 4.00 - 6.00	Ø D <sub>1</sub> 6.00 - 8.00	Ø D <sub>1</sub> 8.00 - 10.00	Ø D <sub>1</sub> 10.00 - 12.00	Ø D <sub>1</sub> 12.00 - 16.00	Ø D <sub>1</sub> 16.00 - 20.00
0.019 - 0.045	0.029 - 0.070	0.040 - 0.100	0.052 - 0.115	0.057 - 0.130	0.063 - 0.155	0.086 - 0.185
0.017 - 0.040	0.023 - 0.065	0.035 - 0.085	0.046 - 0.105	0.052 - 0.115	0.058 - 0.135	0.075 - 0.165
0.029 - 0.065	0.035 - 0.100	0.052 - 0.130	0.069 - 0.155	0.081 - 0.175	0.086 - 0.210	0.115 - 0.250
0.014 - 0.035	0.017 - 0.050	0.029 - 0.070	0.040 - 0.085	0.046 - 0.090	0.052 - 0.110	0.063 - 0.130
0.017 - 0.040	0.023 - 0.065	0.035 - 0.085	0.046 - 0.105	0.052 - 0.115	0.058 - 0.135	0.075 - 0.165
0.014 - 0.035	0.017 - 0.050	0.029 - 0.070	0.040 - 0.085	0.046 - 0.090	0.052 - 0.110	0.063 - 0.130
0.029 - 0.065	0.035 - 0.100	0.052 - 0.130	0.069 - 0.155	0.081 - 0.175	0.086 - 0.210	0.115 - 0.250
0.024 - 0.055	0.029 - 0.085	0.044 - 0.111	0.059 - 0.132	0.068 - 0.149	0.073 - 0.179	0.098 - 0.213
0.024 - 0.055	0.029 - 0.085	0.044 - 0.111	0.059 - 0.132	0.068 - 0.149	0.073 - 0.179	0.098 - 0.213
0.019 - 0.045	0.029 - 0.070	0.040 - 0.100	0.052 - 0.115	0.057 - 0.130	0.063 - 0.155	0.086 - 0.185
0.007 - 0.017	0.009 - 0.025	0.012 - 0.035	0.017 - 0.040	0.023 - 0.050	0.026 - 0.060	0.032 - 0.070

Conditions de coupe basées sur l'huile entière.

Pour les aciers fortement alliés (>12% Chrome), les aciers inoxydables, les alliages de titane, réduire la vitesse de coupe de 20% si le lubrifiant est de l'huile en émulsion.

Si ae < 0.1 x D, augmenter VC et fz de 25%.