DIXI 1537

CONDITIONS DE COUPE

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

$$Vf\ [mm/min] = n\ [tr/min] \times fz\ [mm] \times z$$

Matières à usiner			CUTINOX Vc [m/min]		Avance par dent fz [mm] Ø D_1 50	Ø D_1 63	Ø D_1 80	Ø D_1 100
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm²	**100**	150	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm²	**250**	400	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm²	**100**	150	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008	**0.002** - 0.008

DIXI 1539

Matières à usiner			CARBURE Vc [m/min]		Avance par dent fz [mm] Ø D_1 15 - 30	Ø D_1 30 - 40	Ø D_1 40 - 50
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm²	**80**	140	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm²	**50**	80	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
P	Acier de décolletage au plomb		**120**	160	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm²	**50**	80	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm²	**80**	120	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm²	**50**	80	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	**80**	140	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	**50**	80	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		**50**	80	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy	**20**	30	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
S	Titane, alliage de titane		**30**	70	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		**200**	450	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium	(CuAlFe) (Ampco)	**150**	300	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002	**0.0003** - 0.002