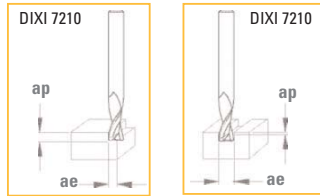


## DIXI 7210

### CONDITIONS DE COUPE



Matières à usiner		CARBURE		CUTINOX		ap	ae	ap	ae
		Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
<b>P</b>	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm <sup>2</sup>	70 100	100 120	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.3 x ØD1	1 x ØD1	
<b>P</b>	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm <sup>2</sup>		80 100	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>P</b>	Acier de décolletage au plomb		70 100		1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>P</b>	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm <sup>2</sup>		50 70	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm <sup>2</sup>		80 100	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	100 120	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>K</b>	Fonte allié / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	80 100	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>K</b>	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	100 120	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>S</b>	Titane, alliage de titane		30 45		1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	
<b>N</b>	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		160 180	220 240	1.0 x ØD1	1.0 x ØD1	< 1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	
<b>N</b>	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (Ampco)	(CuAlFe)	100 130	120 150	1.0 x ØD1	1.0 x ØD1	< 1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	
<b>N</b>	Alliage d'aluminium	Si < 8%	130 250	200 300	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1		
<b>N</b>	Or, argent		140 160	200 220	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1.5 x ØD1	< 0.5 x ØD1	

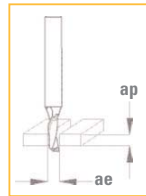
$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

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

Avance par dent **fz [mm]**

	Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 4.00	Ø D <sub>1</sub> 4.00 - 5.00	Ø D <sub>1</sub> 5.00 - 6.00	Ø D <sub>1</sub> 6.00 - 7.00	Ø D <sub>1</sub> 7.00 - 8.00	Ø D <sub>1</sub> 8.00 - 10.00	Ø D <sub>1</sub> 10.00 - 12.00
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.02</b> - 0.03	<b>0.025</b> - 0.04	<b>0.028</b> - 0.045	<b>0.032</b> - 0.05	<b>0.035</b> - 0.06	<b>0.04</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.10	
<b>0.03</b> - 0.04	<b>0.04</b> - 0.06	<b>0.05</b> - 0.08	<b>0.06</b> - 0.09	<b>0.07</b> - 0.1	<b>0.08</b> - 0.11	<b>0.09</b> - 0.12	
<b>0.010</b> - 0.03	<b>0.013</b> - 0.03	<b>0.015</b> - 0.04	<b>0.018</b> - 0.04	<b>0.020</b> - 0.05	<b>0.023</b> - 0.05	<b>0.025</b> - 0.06	

## DIXI 7301 - 7302 - 7303 - 7304



Matières à usiner	CARBURE		ap	ae
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	[mm]	[mm]
<b>N</b>	Plastique	130 200	< 1.5 x ØD1	1 x ØD1

Avance par dent **fz [mm]**

	Ø D <sub>1</sub> 2.00 - 2.50	Ø D <sub>1</sub> 2.50 - 3.00	Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 4.00	Ø D <sub>1</sub> 4.00 - 5.00	Ø D <sub>1</sub> 5.00 - 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
<b>0.020</b> - 0.05	<b>0.025</b> - 0.06	<b>0.03</b> - 0.08	<b>0.04</b> - 0.10	<b>0.05</b> - 0.12	<b>0.06</b> - 0.16	<b>0.08</b> - 0.20	<b>0.10</b> - 0.28	

L'avance en plongée (Vfp) d'une fraise Z = 1 (perçage) doit être réduite de 40 à 80 % en fonction de la matière à usiner.