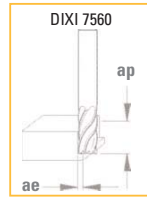


DIXI 7560

CONDITIONS DE COUPE



Matières à usiner	Vc [m/min]	CARBURE	TiAIN	DLC	ap [mm]	ae [mm]		
		Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]				
P Acier non allié / faiblement allié < 600 N/mm ²	90	110	110	130	1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1		
P Acier non allié / faiblement allié 600 – 1500 N/mm ²			80	100	1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1		
P Acier de décolletage au plomb	80	110			1.50 x ØD1	< 0.30 x ØD1		
P Acier fortement allié 700 – 1500 N/mm ²			60	80	1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1		
M Acier inoxydable 400 – 700 N/mm ²			80	100	1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1		
M Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel > 800 N/mm ²			60	80	1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1		
K Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique < 250 HB	80	110	110	140	1.50 x ØD1	< 0.20 x ØD1		
K Fonte allié / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique > 250 HB	50	70	80	100	1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1		
K Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable	80	110	110	130	1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1		
S Super alliages / Acier inox. réfractaire Inconel Nimonic Hastelloy			35	50	1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1		
S Titane, alliage de titane	40	55		50	1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1		
N Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	160	200		200	1.50 x ØD1	< 0.30 x ØD1		
N Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	140	160	170	220	200	270	1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1

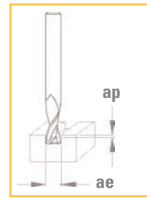
$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

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

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D ₁ 0.35 - 1.90 (Z = 3)	Ø D ₁ 2.00 - 3.00 (Z = 5)	Ø D ₁ 3.00 - 5.00 (Z = 5)	Ø D ₁ 5.00 - 8.00 (Z = 5)	Ø D ₁ 8.00 - 10.00 (Z = 6)	Ø D ₁ 10.00 - 14.00 (Z = 6)	Ø D ₁ 14.00 - 16.00 (Z = 6)	Ø D ₁ 16.00 - 20.00 (Z = 6)
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.07 - 0.10	0.08 - 0.11
0.002 - 0.015	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.002 - 0.015	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.002 - 0.01	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.002 - 0.01	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.07 - 0.10	0.08 - 0.11
0.004 - 0.02	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11

DIXI 7060 - 7232



Matières à usiner	Vc [m/min]	CARBURE	ap [mm]	ae [mm]
		Vc [m/min]		
K Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique < 250 HB	100	150	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	140	160	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N Or, argent	140	160	< 0.9 x ØD1	1 x ØD1
N Plastique	240	260	< 1.2 x ØD1	1 x ØD1
N	240	300	< 1.2 x ØD1	1 x ØD1

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D ₁ 0.50 - 1.00	Ø D ₁ 1.00 - 1.50	Ø D ₁ 1.50 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 7.00	Ø D ₁ 7.00 - 10.00
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11