

SMOT 47

2 DENTS

FRAISE 2 DENTS CARBURE

CONDITIONS DE COUPE

							REF : 200ST										
		FRAISAGE EN BOUT		RAINURAGE		VITESSE DE COUPE-VC M/MIN		AVANCE PAR DENT RECOMMANDÉE (FZ=MM/DENT) POUR LE FRAISAGE EN BOUT. POUR LE RAINURAGE, RÉDUIRE FZ DE 20%									
		AP	AE	AP		MINI	MAXI	MM	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	
ACIER	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	150	-	200	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	150	-	200	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	140	-	190	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	120	-	160	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	90	-	150	FZ	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		
INOX	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	90	-	115	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	60	-	80	FZ	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
FONTE	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	120	-	150	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	110	-	140	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
SUPER ALLIAGE TITANE	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	250	-	1000	FZ	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	250	-	750	FZ	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160		
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	250	-	750	FZ	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180		

INFORMATIONS :

APPLIQUER UNE VITESSE DE COUPE INFÉRIEURE POUR LES OPÉRATIONS À ENLÈVEMENT DE MATIÈRE IMPORTANT OU POUR LES DURETÉS SUPÉRIEURES (USINABILITÉ) DU GROUPE.

APPLIQUER UNE VITESSE DE COUPE SUPÉRIEURE POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION OU POUR LES DURETÉS INFÉRIEURES (USINABILITÉ) DU GROUPE.

LES PARAMÈTRES CI-DESSUS SONT DONNÉS POUR DES CONDITIONS IDÉALES. POUR LES CENTRES D'USINAGE AVEC ATTACHEMENT CONIQUE DE PETITES DIMENSIONS, AJUSTER LES PARAMÈTRES POUR LES DIAMÈTRES > 12 MM



FRAISE 3 DENTS CARBURE

CONDITIONS DE COUPE

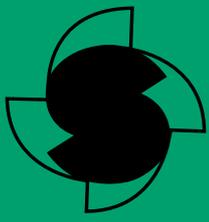
		FRAISAGE EN BOUT	RAINURAGE	VITESSE DE COUPE-VC M/MIN		AVANCE PAR DENT RECOMMANDÉE (FZ=MM/DENT) POUR LE FRAISAGE EN BOUT. POUR LE RAINURAGE, RÉDUIRE FZ DE 20%									
		AP	AE	AP	MINI	MAXI	MM	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
ACIER	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	150	-	200	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	150	-	200	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	140	-	190	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	120	-	160	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	90	-	150	FZ	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
INOX	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	90	-	115	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	60	-	80	FZ	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
FONTE	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	120	-	150	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	110	-	140	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
ALLUMINIUM	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	250	-	1000	FZ	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	250	-	750	FZ	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160
	AP1 MAXI	0,1 X D	0,5 X D	250	-	750	FZ	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180

INFORMATIONS :

APPLIQUER UNE VITESSE DE COUPE INFÉRIEURE POUR LES OPÉRATIONS À ENLÈVEMENT DE MATIÈRE IMPORTANT OU POUR LES DURETÉS SUPÉRIEURES (USINABILITÉ) DU GROUPE.

APPLIQUER UNE VITESSE DE COUPE SUPÉRIEURE POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION OU POUR LES DURETÉS INFÉRIEURES (USINABILITÉ) DU GROUPE.

LES PARAMÈTRES CI-DESSUS SONT DONNÉS POUR DES CONDITIONS IDÉALES. POUR LES CENTRES D'USINAGE AVEC ATTACHEMENT CONIQUE DE PETITES DIMENSIONS, AJUSTER LES PARAMÈTRES POUR LES DIAMÈTRES > 12 MM

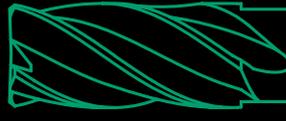
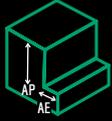


SMOT 47

4 DENTS

FRAISE 4 DENTS CARBURE

CONDITIONS DE COUPE



REF : 400ST

	FRAISAGE EN BOUT		RAINURAGE	VITESSE DE COUPE-VC M/MIN			AVANCE PAR DENT RECOMMANDÉE (FZ-MM/DENT) POUR LE FRAISAGE EN BOUT. POUR LE RAINURAGE, RÉDUIRE FZ DE 20%								
	AP	AE	AP	MINI	MAXI	MM	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	
ACIER	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	150	-	200	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	150	-	200	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	140	-	190	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	120	-	160	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	1,5 X D	0,5 X D	0,75 X D	90	-	150	FZ	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	60	-	100	FZ	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	1,5 X D	0,5 X D	0,75 X D	50	-	75	FZ	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
INOX	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	90	-	115	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	60	-	80	FZ	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	60	-	70	FZ	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
FONTE	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	120	-	150	FZ	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	110	-	140	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	110	-	130	FZ	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
SUPER ALLIAGE TITANE	1,5 X D	0,3 X D	0,3 X D	-	-	-	FZ	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	1,5 X D	0,3 X D	0,3 X D	-	-	-	FZ	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	1,5 X D	0,3 X D	0,3 X D	-	-	-	FZ	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	1,5 X D	0,5 X D	1 X D	-	-	-	FZ	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
ACIER TRAITÉ	1,5 X D	0,5 X D	0,75 X D	80	-	140	FZ	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

INFORMATIONS :

LE CAS ÉCHÉANT, IL FAUDRA ADAPTER CES RECOMMANDATIONS POUR OBTENIR UN RÉSULTAT OPTIMAL
 APPLIQUER UNE VITESSE DE COUPE INFÉRIEURE POUR LES OPÉRATIONS À ENLÈVEMENT DE MATIÈRE IMPORTANT OU POUR LES DURETÉS SUPÉRIEURES DU GROUPE.
 APPLIQUER UNE VITESSE DE COUPE SUPÉRIEURE POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION OU POUR LES DURETÉS INFÉRIEURES DU GROUPE.
 LES PARAMÈTRES CI-DESSUS SONT DONNÉS POUR DES CONDITIONS IDÉALES. POUR LES CENTRES D'USINAGE AVEC ATTACHEMENT CONIQUE DE PETITES DIMENSIONS,
 AJUSTER LES PARAMÈTRES POUR LES DIAMÈTRES > 12 MM
 POUR UN MEILLEUR ÉTAT DE SURFACE, RÉDUIRE L'AVANCE PAR DENT
 APPLICATION DE CONTOURNAGE - POUR LES OUTILS À PORTE-À-FAUX IMPORTANT, RÉDUIRE «AE» DE 30%