

Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

Application recommendations

			Fraises circulaires en métal dur VHM-Kreissägeblätter Solid carbide slitting saws	
Matière Werkstoff Material	Lubrifiant* Kühlung* Coolant**	VC (m/min)	Choix de la denture / avance Verzahnungswahl / Vorschub Teeth selection / cutting feed	
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	O / E	120 - 240	<p>Type 1101</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible. Avance par dent : 0.005-0.05** • Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn : 0.005-0.05** • For low machining depth or short slots. Feed per tooth : 0.005-0.05** <p>Type 1102</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pour usinage profond ou grande longueur à fendre. Avance par dent : 0.01-0.1** • Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn : 0.01-0.1** • For deep machining or long slots. Feed per tooth : 0.01-0.1** <p>Type 1103</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pour usinage de pièces fragiles ou fines. Avance par dent : 0.002-0.02** • Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken. Vorschub pro Zahn : 0.002-0.02** • For machining of fragile or thin workpieces. Feed per tooth : 0.002-0.02** <p>** selon la matière, l'épaisseur ainsi que la rigidité globale ** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit ** according to material, thickness and global rigidity</p>	
Acier Stahl < 600 N/mm ² Steel	O / E	100 - 200		
Acier Stahl < 800 N/mm ² Steel	O / E	80 - 160		
Acier Stahl < 1000 N/mm ² Steel	O / E	60 - 120		
Acier Stahl < 1000 N/mm ² Steel	O / E	40 - 80		
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	O / E	50 - 100		
Acier réfractaire Warmfester Stahl Heat resistant steel	O / E	25 - 60		
Fonte Gusseisen Cast iron	A / E	60 - 120		
Aluminium Si < 12%	O / E	150 - 600		
Aluminium Si < 12%	O / E	80 - 300		
Titane Titan Titanium	O / E	30 - 60		
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	A / O / E	80 - 300		
Thermoplastique Thermoplaste Thermoplastics	A	200 - 700		
Duroplastique Duroplaste Duroplastics	A	150 - 600		

* O = huile de coupe / Schneidöl / cutting oil

* E = Emulsion

* A = sec (air comprimé) / Trocken (Pressluft) / dry (air)

avec revêtement TiN / TiCN / TiAlN, augmenter les valeurs de 20%

mit TiN / TiCN / TiAlN Beschichtung, Daten um 20% erhöhen

with TiN / TiCN / TiAlN coating, increase data by 20 %