

Paramètres de coupe indicatifs

Empfohlene Schnittwerte

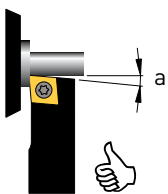
Standard machining data

VC (m/min)	Nuances / Sorten / Grades						
Matière Werkstoff Material	PVD				CVD	non revêtu unbeschichtet uncoated	
	TiAlN HTA	TiN HTiN	Tmax	TAC HTAC	Ti4	K10	K20
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	120 - 200	120 - 180	120 - 220	120 - 200	120 - 250		
Acier Stahl < 600 N/mm ² Steel	80 - 170	80 - 150	80 - 200	80 - 180	100 - 220		
Acier Stahl < 800 N/mm ² Steel	60 - 150	60 - 120	60 - 180	60 - 150	100 - 200		
Acier Stahl > 800 N/mm ² Steel	50 - 120		60 - 150	50 - 120	80 - 180		
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	60 - 140	80 - 120	80 - 160	60 - 150	100 - 200		
Aluminium Si < 12%		250 - 2000				250 - 2000	250 - 1500
Aluminium Si > 12%		250 - 1500		150 - 400		200 - 1500	200 - 1000
Titane Titan Titanium	30 - 80			30 - 70		30 - 70	30 - 60
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze		100 - 500		100 - 300		100 - 500	100 - 300

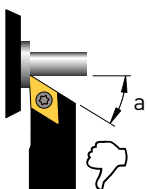
Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

Application recommendations



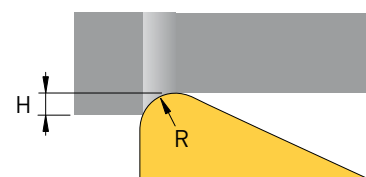
- pour un meilleur état de surface et une meilleure stabilité d'usinage, choisir une géométrie d'outil permettant un angle "a" le plus petit possible



- für bessere Oberflächengüte und Bearbeitungsstabilität, muss die Werkzeuggeometrie mit kleinstmöglichem Winkel "a" ausgewählt werden

- for a better surface finish and better machining stability, choose a tool geometry with angle "a" as small as possible

rapport hauteur de passe / rayon d'outil
Verhältnis zwischen Spantiefe und Werkzeugradius
machining depth / tool radius ratio



$$H \text{ min} = 0.7 \times R$$

$$H \text{ max} = 1.4 \times R$$