

Données techniques et paramètres

Données de coupe DL2

Matière	Condition	Résistance à la traction	Dureté	Vitesse de coupe	Avance
		(N/mm ²)	HB	(m/min)	(mm/tour)
Acier doux		<500	<150	30-50	0.005-0.015
Acier moulé		500 - 850	150 - 250	30-50	0.005-0.015
Fonte grise		<500	<150	40-60	0.005-0.015
Fonte ductile		300 - 800	90 - 240	30-50	0.005-0.015
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	30-50	0.005-0.015
	doux	850 - 1000	250 - 300	25-45	0.005-0.015
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.005-0.015
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	20-40	0.005-0.015
	doux	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.005-0.015
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	20-40	0.005-0.015
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	15-30	0.005-0.015
	magnétique	500 - 700	150 - 200	15-25	0.005-0.015
Inconel, titane, etc.		<1200	<350	10-15	0.005-0.015
Alliages d'aluminium				60-80	0.005-0.015
Alliages à base de cuivre	Laiton			50-60	0.005-0.015
	Bronze à copeau court			40-50	0.005-0.015
	Bronze à copeau long			30-40	0.005-0.015

AVERTISSEMENT

Toutes les données de coupe indiquées ci-dessus ne sont que des valeurs indicatives! Les conditions de coupe dépendent de l'inclinaison du bord d'alésage et s'il est irrégulier (forte bavure ► faible condition de coupe). L'avance dépend également de l'état du bord de l'alésage. En cas de matières difficiles à usiner ou si les bords d'alésage sont inégaux, il est recommandé de diminuer les conditions de coupe du tableau.