

Données techniques et paramètres

Conditions de coupe GH-K

Matière	Condition	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
Acier doux		<500	<150	30-50	0.05/couteau
Acier moulé		500 - 850	150 - 250	30-50	0.05/couteau
Fonte grise		<500	<150	30-70	0.05/couteau
Fonte ductile		300 - 800	90 - 240	30-50	0.05/couteau
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	30-50	0.05/couteau
	doux	850 - 1000	250 - 300	20-30	0.05/couteau
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	15-25	0.05/couteau
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	20-30	0.05/couteau
	doux	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.05/couteau
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	15-25	0.05/couteau
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05/couteau
	magnétique	500 - 700	150 - 200	15-25	0.05/couteau
Inconel, titane, etc.		<1200	<350	10-20	0.05/couteau
Alliages d'aluminium				30-120	0.05/couteau
Alliages à base de cuivre	Laiton			30-50	0.05/couteau
	Bronze à copeau court			20-30	0.05/couteau
	Bronze à copeau long			15-25	0.05/couteau

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.

Accessoires

Dimensions / type	Angle	Dispositif de réaffutage
		Référence
GH-K 25	90°	GH-K-V-0020
GH-K 25	60°	GH-K-V-0023
GH-K 45	90°	GH-K-V-0021
GH-K 45	60°	GH-K-V-0024