

Données techniques et paramètres

Conditions de coupe SOLO

Matière	Condition	Résist. à la traction (N/mm ²)	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
Acier doux		<500	50-90	0.03-0.1
Acier moulé		500-850	50-90	0.03-0.08
Fonte grise		<500	50-110	0.03-0.1
Fonte ductile		300-800	50-90	0.03-0.08
Acier faiblement allié	recuit	<850	50-90	0.03-0.08
	doux	850-1000	40-80	0.03-0.08
	doux	>1000-1200	30-50	0.02-0.05
Acier fortement allié	recuit	<850	30-70	0.03-0.08
	doux	850-1100	30-50	0.02-0.05
Acier inoxydable	ferreux	450-650	30-50	0.03-0.08
	inoxydable	650-900	15-25	0.02-0.05
	magnétique	500-700	30-50	0.02-0.05
Inconel, titane, ...		<1200	15-25	0.02-0.05
Alliages d'aluminium			100-200	0.03-0.12
Alliages à base de cuivre	Laiton		50-90	0.03-0.08
	Bronze à copeau court		30-70	0.03-0.08
	Bronze à copeau long		20-30	0.02-0.05

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 inégalité ► faible condition de coupe). L'avance dépend également de l'état du bord de l'alésage. En cas de matières difficiles à usiner où les bords d'alésage sont inégaux, il est recommandé de diminuer les conditions de coupe du tableau.