

Données techniques et paramètres

Conditions de coupe pour le perçage VEX¹

Conditions de coupe recommandées pour une profondeur maximale < 2xd

Matière	Condition	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
Acier doux		<500	<150	100-130	0.15-0.25
Acier doux		500 - 850	150 - 250	90-110	0.15-0.25
Fonte grise		<500	<150	90-180	0.20-0.35
Fonte ductile		300 - 800	90 - 240	90-160	0.15-0.30
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	80-130	0.15-0.25
	doux	850 - 1000	250 - 300	70-110	0.15-0.25
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	40-70	0.12-0.20
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	40-70	0.12-0.20
	doux	850 - 1100	250 - 320	35-50	0.12-0.15
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	30-50	0.08-0.12
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	30-40	0.08-0.12
	magnétique	500 - 700	150 - 200	20-30	0.08-0.12
Inconel, titane, etc.		<1200	<350	20-25	0.06-0.10
Alliage d'aluminium				120-250	0.25-0.35
Alliage à base de cuivre	Laiton			140-200	0.25-0.35
	Bronze à copeau court			60-100	0.20-0.30
	Bronze à copeau long			40-60	0.15-0.25

¹ Conditions de coupe pour l'ébavurage / chanfreinage (système SNAP), voir page 267**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.