

Données techniques et paramètres

Conditions de coupe COFA

Matière	Condition	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	COFA C2 / C3		COFA 4M to C12	
				Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tour)
Acier doux		<500	<150	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Acier moulé		500 - 850	150 - 250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Fonte grise		<500	<150	30-80	0.05-0.15	30-80	0.1-0.3
Fonte ductile		300 - 800	90 - 240	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	doux	850 - 1000	250 - 300	20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	doux	850 - 1100	250 - 320	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
	magnétique	500 - 700	150 - 200	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Inconel, titane, etc.		<1200	<350	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Alliages d'aluminium				30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
Alliages à base de cuivre	Laiton			30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
	Bronze à copeau court			20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	Bronze à copeau long			20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3

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.