

Données techniques et paramètres

Conditions de coupe DEFA

Matière	Condition	Résistance à la traction N/mm ²	Dureté HB	Géométrie DF		Géométrie DR	
				Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tr)	Vitesse de coupe (m/min)	Avance (mm/tr)
Acier doux		<500	<150	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Acier moulé		500 - 850	150 - 250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Fonte grise		<500	<150	50-90	0.02-0.06	50-90	0.05-0.1
Fonte ductile		300 - 800	90 - 240	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
Acier faiblement allié	recuit	<850	<250	40-70	0.02-0.06	40-70	0.05-0.1
	doux	850 - 1000	250 - 300	30-50	0.02-0.06	30-50	0.05-0.1
	doux	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.02-0.04	20-40	0.05-0.06
Acier fortement allié	recuit	<850	<250	20-50	0.02-0.06	20-50	0.05-0.1
	doux	850 - 1100	250 - 320	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Acier inoxydable	ferreux	450 - 650	130 - 190	15-30	0.02-0.06	15-30	0.05-0.1
	inoxydable	650 - 900	190 - 270	10-20	0.02-0.04	10-20	0.05-0.06
	magnétique	500 - 700	150 - 200	15-30	0.02-0.04	15-30	0.02-0.06
Inconel, titane, etc.		<1200	<350	10-20	0.02-0.04	10-20	0.02-0.06
Alliages d'aluminium ¹							
Alliages à base de cuivre	Laiton ¹						
	Bronze à copeau court ¹						
	Bronze à copeau long ¹						

¹⁾ Le DEFA est principalement conçu pour être utilisé avec des matériaux difficiles à usiner et n'est que partiellement adapté aux matériaux tendres. Cependant il deviant nécessaire dans le cas de pièces avec de la coupe interrompue. Veuillez consulter HEULE pour des conseils sur les matériaux tendres.

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.