

Vitesses de Coupe et Avances

Groupes de Matières	Désignation des matières	Dureté (HB)	Résistance Rm (N/mm²)	Vc (m/min)		Avance fz (mm/dent)	SFM (f/min)		Avance fz (pouce/dent)
				Revêtu	Revêtu		Revêtu	Revêtu	
Aciers	11 Aciers de décolletage	< 200	< 700	50 – 100		0.020 – 0.060	164 – 328		0.0007 – 0.0023
	12 Aciers de construction / cémentation	< 200	< 700	50 – 100		0.010 – 0.050	164 – 328		0.0003 – 0.0019
	13 Aciers au carbone	< 300	< 1000	50 – 100		0.010 – 0.050	164 – 328		0.0003 – 0.0019
	14 Aciers alliés <850 N/mm²	< 250	< 850	50 – 100		0.010 – 0.050	164 – 328		0.0003 – 0.0019
	15 Aciers alliés / traités >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	40 – 80		0.010 – 0.050	131 – 262		0.0003 – 0.0019
	16 Aciers haute résistance <55 HRC	> 250	> 850	30 – 60		0.008 – 0.040	98 – 197		0.0003 – 0.0015
Aciers Inoxydables	21 Aciers inoxydables / soufrés	< 250	< 850	40 – 80		0.010 – 0.040	131 – 262		0.0003 – 0.0015
	22 Austénitiques	< 250	< 850	30 – 50		0.010 – 0.040	98 – 164		0.0003 – 0.0015
	23 Ferritiques et martensitiques <850 N/mm²	< 250	< 850	30 – 60		0.010 – 0.040	98 – 197		0.0003 – 0.0015
	24 Ferritiques et martensitiques >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	30 – 50		0.010 – 0.030	98 – 164		0.0003 – 0.0011
Fonte	31 Fonte grise	< 250	< 850	70 – 140		0.010 – 0.050	230 – 459		0.0003 – 0.0019
	32 Fonte à graphite sphéroïdale et malléable	< 250	< 850	50 – 100		0.010 – 0.050	164 – 328		0.0003 – 0.0019
Titane	41 Titane pur	< 250	< 850	30 – 50		0.010 – 0.040	98 – 164		0.0003 – 0.0015
	42 Alliage de titane	> 250	> 850	30 – 50		0.010 – 0.040	98 – 164		0.0003 – 0.0015
Nickel	51 Alliage de nickel 1 <850 N/mm²	< 250	< 850	40 – 60		0.010 – 0.030	131 – 197		0.0003 – 0.0011
	52 Alliage de nickel 2 >850 - <1150 N/mm²	> 250	> 850	30 – 50		0.010 – 0.030	98 – 164		0.0003 – 0.0011
	53 Alliage de nickel 3 >1150 - ≤1600 N/mm²	> 340	> 1150	30 – 50		0.005 – 0.030	98 – 164		0.0002 – 0.0011
Cuivre	62 Laiton, bronze (copeaux courts)	< 200	< 700	100 – 200		0.010 – 0.050	328 – 656		0.0003 – 0.0019
	63 Laiton (copeaux longs)	< 200	< 700	100 – 200		0.010 – 0.050	328 – 656		0.0003 – 0.0019
Aluminium Magnésium	71 Al non allié	< 100	< 350	100 – 200		0.010 – 0.050	328 – 656		0.0003 – 0.0019
	72 Al allié Si < 1.5 %	< 150	< 500	100 – 200		0.010 – 0.050	328 – 656		0.0003 – 0.0019
	73 Al allié Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	100 – 200		0.010 – 0.050	328 – 656		0.0003 – 0.0019
Matières Plastiques	74 Al allié Si > 10 %, Alliages Magnésium	< 120	< 400	70 – 140		0.010 – 0.050	230 – 459		0.0003 – 0.0019
	81 Matières thermoplastiques	-	-	80 – 180		0.050 – 0.100	131 – 590		0.0019 – 0.0039
	82 Matières duroplastiques	-	-	80 – 180		0.020 – 0.080	131 – 590		0.0007 – 0.0031
Matières Précieuses	83 Matières plastiques renforcées par fibres	-	-	50 – 150		0.020 – 0.100	164 – 492		0.0007 – 0.0039
	91 Or jaune	-	-	80 – 120		0.020 – 0.080	262 – 394		0.0007 – 0.0031
	92 Or rouge	-	-	50 – 100		0.010 – 0.050	164 – 328		0.0003 – 0.0019
	93 Or gris	-	-	40 – 80		0.010 – 0.040	131 – 262		0.0003 – 0.0015
	94 Argent	-	-	50 – 100		0.010 – 0.050	164 – 328		0.0003 – 0.0019



FR-ID-1015

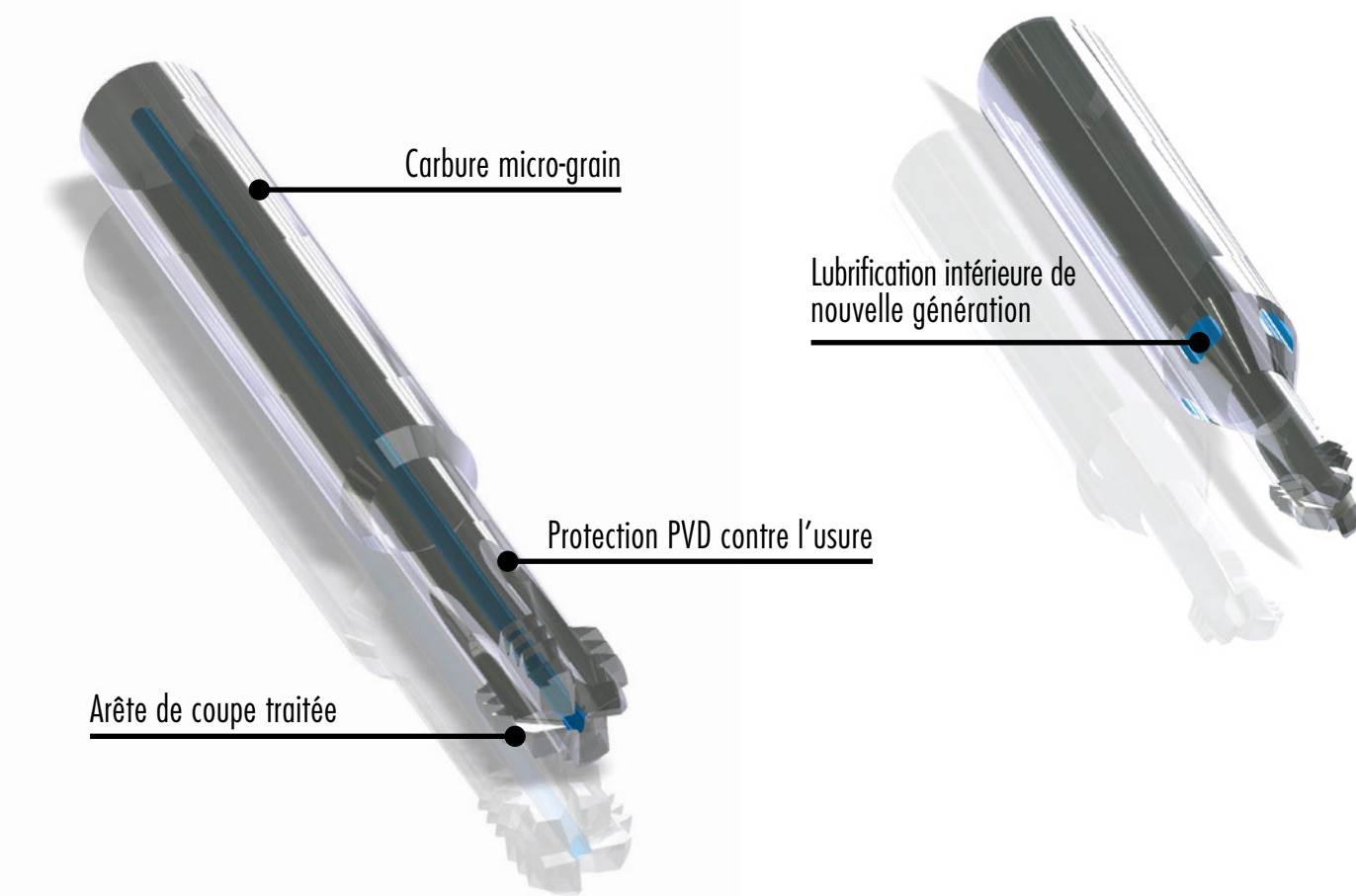


THREADING TECHNOLOGY

ZBGF

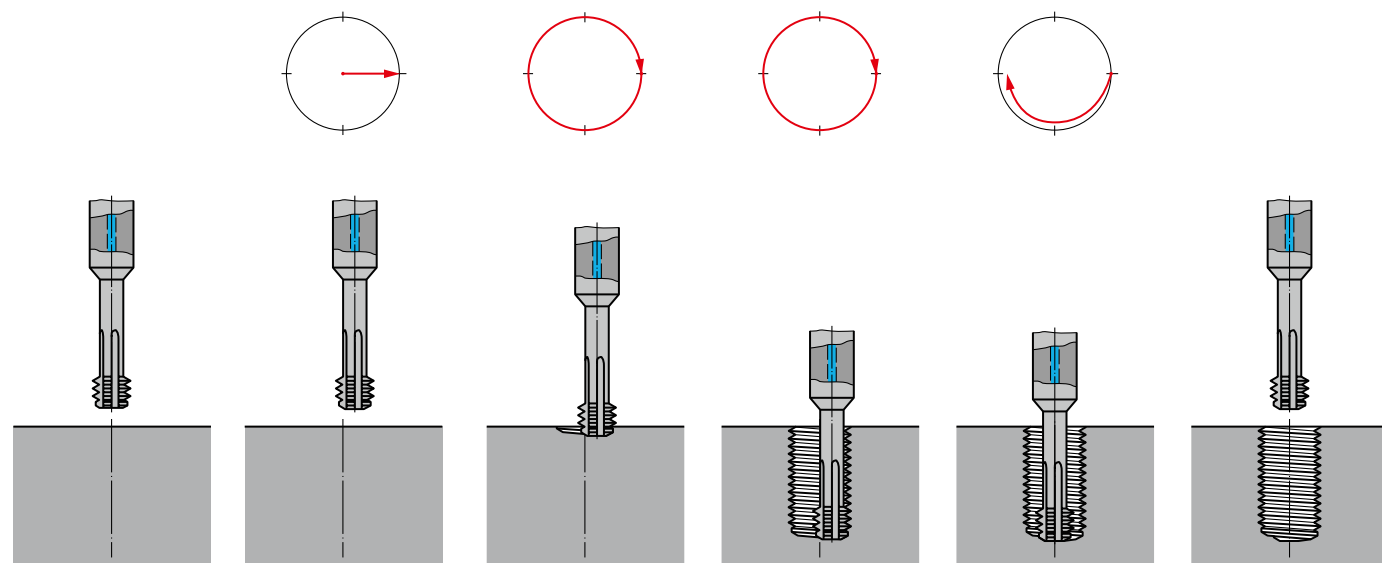


Tourbillonneur - Perceur *ÉVOLUÉ*



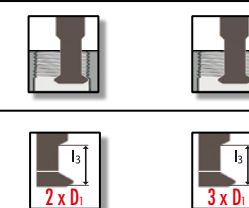
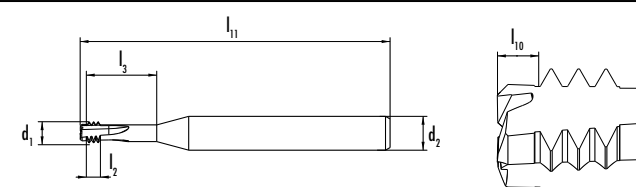
Programme de fraisage

- Rotation antihoraire (coupe à gauche)
- Fraisage possible jusqu'à $3 \times D_1$
- Évacuation optimale des copeaux grâce à la lubrification intérieure (min 20 bar)



www.dcswiss.com

M ISO DIN 13

**ZBGF6065VS****ZBGF6067VS**

Ø D₁	P	d₁	l₁₁	l₂	l₃	d₂ h6	l₁₀	
M	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3	0.50	2.43	55	1.5	7.5	4	0.75	3
4	0.70	3.05	55	2.1	10.1	6	1.05	3
5	0.80	4.08	55	2.4	12.4	6	1.20	3
6	1.00	4.50	64	3.0	15.0	6	1.50	4
8	1.25	5.95	64	3.8	19.8	6	1.88	4
10	1.50	7.95	74	4.5	24.5	8	2.25	4
12	1.75	9.95	80	5.3	29.3	10	2.63	4
16	2.00	11.95	92	6.0	38.0	12	3.00	4

ID

181605
181606
181607
181608
181609
181610
181611
181612

Ø D ₁	P	d ₁	l ₁₁	l ₂	l ₃	d ₂ h6	l ₁₀	
M	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3	0.50	2.43	55	1.5	10.5	4	0.75	3
4	0.70	3.05	55	2.1	14.1	6	1.05	3
5	0.80	4.08	55	2.4	17.4	6	1.20	3
6	1.00	4.50	72	3.0	21.0	6	1.50	4
8	1.25	5.95	72	3.8	27.8	6	1.88	4
10	1.50	7.95	90	4.5	34.5	8	2.25	4
12	1.75	9.95	102	5.3	41.3	10	2.63	4
16	2.00	11.95	115	6.0	54.0	12	3.00	4

ID

181613
181614
181615
181616
181617
181618
181619
181620

