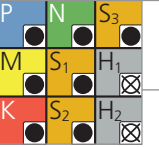


NEW

Type M - Finition

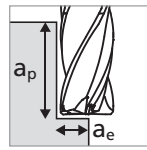
V_c [m/min]
 f_z [mm]

RECOMMANDATION D'UTILISATION
● Parfaitement recommandé | ● Recommandé | ○ Peu recommandé | ☒ Non recommandé

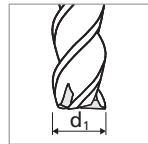
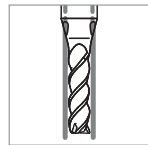


FRAISAGE AVEC REFROIDISSEMENT INTÉGRÉ | VUE D'ENSEMBLE DES DONNÉES DE COUPE

Finition



- $a_p = 3 \times d_1$
- $a_e = 0.02 \times d_1$



Groupe matériaux	Matériau	Mat. no.
P	Aciers non alliés Rm < 800 N/mm ²	1.0301
		1.0401
		1.1191
	Aciers faiblement alliés Rm > 900 N/mm ²	1.0044
		1.0715
		1.5752
		1.7131
		1.3505
		1.7225
	Aciers à outil fortement alliés Rm < 1200 N/mm ²	1.2842
		1.2379
		1.2436
		1.3343
M	Aciers inoxydables ferritiques	1.4016
		1.4105
	Aciers inoxydables martensitiques	1.4034
		1.4112
	Aciers inoxydables martensitiques - PH	1.4542
		1.4545
	Aciers inoxydables austénitiques	1.4301
		1.4435
		1.4441
	K	Fonte grise
0.6020		
0.6030		
0.7040		
0.7060		
N	Alliages d'aluminium corroyés	3.2315
		3.4365
	Fonte d'aluminium	3.2163
		3.2381
	Cuivre	2.0040
		2.0065
	Laiton sans plomb	2.0321
		2.0360
	Laiton, Bronze Rm < 400 N/mm ²	2.0401
		2.1020
	Bronze Rm < 600 N/mm ²	2.0966
2.0960		
S ₁	Superaliages	2.4856
		2.4668
		2.4617
		2.4665
		3.7035
S ₂	Titane pur	3.7065
		3.7165
S ₃	Alliages de titane	9.9367
		2.4964
H ₁	Aciers trempés < 55 HRC	1.2510
		H ₂