

Paramètres de coupe indicatifs **Fraises à angler**
 Empfohlene Schnittwerte **Kegelsenker**
 Standard machining data **Chamfering tool**

Matière Werkstoff Material		VC	N	TiAlN*	STF*
		(m/min)			
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	P	80 - 130	+	+++	+++
Acier Stahl Steel	< 600 N/mm ² P	70 - 100	+	+++	+++
Acier Stahl Steel	< 800 N/mm ² P	70 - 100	+	+++	+++
Acier Stahl Steel	> 800 N/mm ² P	50 - 80	+	+++	+++
Acier trempé Gehärteter Stahl Hardened steel	-55HRC H	60 - 90	-	++	+++
Acier trempé Gehärteter Stahl Hardened steel	+55HRC H	40 - 70	-	++	+++
Inox Rostfreistahl Stainless steel	M	50 - 100	+	+++	+++
Aluminium	N	200 - 300	+++	++	+++
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	N	100 - 200	+++	++	+++
Matière synthétique Synthetisches Material Synthetic material	N	200 - 500	+++	++	++
Métaux précieux Edelmetalle Precious metals	N	90 - 140	+++	++	+++
Titane Titan Titanium	S	30 - 80	-	+++	+++
Alliage de nickel Nickel-Legierung Nickel alloy	S	30 - 60	-	+++	+++
Matière exotique Exotisches material Exotic material	O	20 - 30	-	+++	+++

* Avec revêtement, augmenter les valeurs de 20 %
 Mit Beschichtung, Daten um 20 % erhöhen
 With coating, increase data by 20 %

+ Bien / Gut / Good
 ++ Très bien / Sehr gut / Very good
 +++ Excellent / Ausgezeichnet / Excellent