

Paramètres de coupe indicatifs **Fraises circulaires**  
 Empfohlene Schnittwerte **Kreissägeblätter**  
 Standard machining data **Slitting saws**

Matière Werkstoff Material	Lubrifiant* Kühlung* Coolant*	Vc	Choix de la denture / avance Verzahnungswahl / Vorschub Teeth selection / cutting feed
		[m/min]	
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	<b>P</b>	O / E	<p><b>Type 5101 / 5104 / 5105</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible. Avance par dent : 0.005 - 0.05**</li> <li>• Für kleine Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn : 0.005 - 0.05**</li> <li>• For low machining depth or short slots. Feed per tooth : 0.005 - 0.05**</li> </ul>
Acier Stahl Steel	<600 N/mm <sup>2</sup> <b>P</b>	O / E	
Acier Stahl Steel	<800 N/mm <sup>2</sup> <b>P</b>	O / E	
Acier Stahl Steel	<1000 N/mm <sup>2</sup> <b>P</b>	O / E	
Acier Stahl Steel	>1000 N/mm <sup>2</sup> <b>P</b>	O / E	
Fonte Gusseisen Cast iron	<b>K</b>	A / E	<p><b>Type 5102</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour usinage profond ou grande longueur à fendre. Avance par dent : 0.01 - 0.1**</li> <li>• Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn : 0.01 - 0.1**</li> <li>• For deep machining or long slots. Feed per tooth : 0.01 - 0.1**</li> </ul> <p><b>Type 5103</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour usinage de pièces fragiles ou fines. Avance par dent : 0.002 - 0.02**</li> <li>• Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken. Vorschub pro Zahn : 0.002 - 0.02**</li> <li>• For machining of fragile or thin workpieces. Feed per tooth : 0.002 - 0.02**</li> </ul>
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	<b>M</b>	O / E	
Aluminium Si <12 %	<b>N</b>	O / E	
Aluminium Si >12 %	<b>N</b>	O / E	
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	<b>N</b>	A / O / E	
Thermoplastique Thermoplaste Thermoplastics	<b>N</b>	A	
Duroplastique Duroplaste Duroplastics	<b>N</b>	A	
Acier réfractaire Warmfester Stahl Heat resistant steel	<b>S</b>	O / E	
Titane Titan Titanium	<b>S</b>	O / E	

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

\* O = huile de coupe / Schneidöl / cutting oil  
 \* E = Emulsion  
 \* A = sec (air comprimé) / Trocken (Pressluft) / dry (air)

\*\* selon la matière, l'épaisseur ainsi que la rigidité globale  
 je nach Werkstoffe, Dicke und Gesamtstarrheit  
 according to material, thickness and global rigidity