

Paramètres de coupe indicatifs **Outils WM 701S**
 Empfohlene Schnittwerte **Werkzeuge WM 701S**
 Standard machining data **Tools WM 701S**

| Matière Werkstoff Material | VC (m/min) | N | TiAlN | STF | ALFA- TOP |
|--|--------------------|-----|-------|-----|--------------|
| | | | | | |
| Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel | P 120 - 180 | - | +++ | +++ | - |
| Acier Stahl Steel < 600 N/mm ² | P 100 - 150 | - | +++ | +++ | - |
| Acier Stahl Steel < 800 N/mm ² | P 100 - 130 | - | +++ | +++ | - |
| Acier Stahl Steel > 800 N/mm ² | P 80 - 100 | - | +++ | +++ | - |
| Acier trempé Gehärteter Stahl Hardened steel -55HRC | H - | - | +++ | +++ | - |
| Acier trempé Gehärteter Stahl Hardened steel +55HRC | H - | - | +++ | +++ | - |
| Inox Rostfreistahl Stainless steel | M 60 - 90 | - | +++ | +++ | - |
| Aluminium | N 250 - 400 | ++ | +++ | +++ | +++ |
| Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze | N 150 - 200 | +++ | ++ | ++ | +++ |
| Matière synthétique Synthetisches Material Synthetic material | N 100 - 150 | +++ | ++ | ++ | +++ |
| Métaux précieux Edelmetalle Precious metals | N 140 - 200 | +++ | ++ | ++ | +++ |
| Titane Titan Titanium | S 40 - 70 | - | +++ | +++ | - |
| Alliage de nickel Nickel-Legierung Nickel alloy | S 30 - 60 | - | +++ | +++ | - |
| Matière exotique Exotisches material Exotic material | O 30 - 60 | - | +++ | +++ | +++ |

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