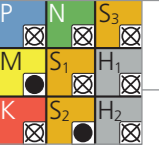


NEW

Interpolation hélicoïdale (XYZ / XCZ) – 3.5 x d / 5 x d

v_c [m/min]
 f_z [mm]
 p [mm]

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



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



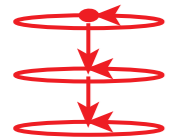
Matériaux groupe	Matériau	Mat. no.	DIN	AISI/ASTM/UNS	p (pas)		T4 Ød1 0.20 mm		T5 Ød1 0.25 mm		T6 - T7 Ød1 0.30 mm		T8 - T10 Ød1 0.40 mm		T10 - T15 Ød1 0.50 mm		T20 Ød1 0.60 mm		T25 Ød1 0.80 mm		T30 Ød1 1.00 mm	
					3.5 x d1	5 x d1	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
S ₂	Alliages de titane	3,7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	0.2 - 0.8 x d1	0.1 - 0.4 x d1	20 - 40	0.0010	25 - 50	0.0010	30 - 60	0.0010	40 - 75	0.0015	50 - 90	0.0020	60 - 100	0.0025	70 - 130	0.0030	80 - 140	0.0040
		9,9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295																		

Remarque : Au cas où $p = 0.8 \times d1$, diminuer de 30% l'avance f_z pour augmenter la durée de vie de l'outil et la précision du profil.

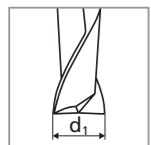
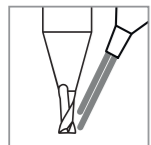
Contournage – 3.5 x d / 5 x d

v_c [m/min] a_p [mm]
 f_z [mm] a_e [mm]

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



Matériaux groupe	Matériau	Mat. no.	DIN	AISI/ASTM/UNS	$a_{p, max}$	a_e	T4 Ød1 0.20 mm		T5 Ød1 0.25 mm		T6 - T7 Ød1 0.30 mm		T8 - T10 Ød1 0.40 mm		T10 - T15 Ød1 0.50 mm		T20 Ød1 0.60 mm		T25 Ød1 0.80 mm		T30 Ød1 1.00 mm	
							v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
M	Aciers inoxydables austénitiques	1,4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L	0.5 x d1	0.1 x d1	20 - 40	0.0015	25 - 50	0.0025	30 - 60	0.0030	40 - 75	0.0045	50 - 90	0.0060	60 - 100	0.0065	70 - 130	0.0080	80 - 140	0.0100
		1,4441	X2CrNiMo 18-15-3	AISI 316LM																		
S ₂	Alliages de titane	3,7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	0.5 x d1	variable	20 - 40	0.0015	25 - 50	0.0025	30 - 60	0.0030	40 - 75	0.0045	50 - 90	0.0060	60 - 100	0.0065	70 - 130	0.0080	80 - 140	0.0100
		9,9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295																		



Indication générale : Les conditions de coupe ont été testées et approuvées avec $n = 30'000 - 40'000$ tour/min; des vitesses de coupe différentes peuvent affecter la durée de vie de l'outil.