

NEW

Pré-perçage

v_c [m/min]
 f [mm/tour]

RECOMMANDATION D'UTILISATION

● Parfaitement recommandé | ● Recommandé | ○ Peu recommandé | ☒ Non recommandé

P	N	S ₃
M	S ₁	H ₁
K	S ₂	H ₂

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

Matériaux groupe	Matériau	Mat. no.	DIN	AISI/ASTM/UNS	v_c [m/min]	T4	T5	T6	T7	T8	T10	T15	T20	T25	T30
						Ød1 0.9 mm f	Ød1 1.0 mm f	Ød1 1.2 mm f	Ød1 1.4 mm f	Ød1 1.6 mm f	Ød1 1.9 mm f	Ød1 2.3 mm f	Ød1 2.7 mm f	Ød1 3.1 mm f	Ød1 3.8 mm f
M	Aciers inoxydables austénitiques	1,4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L	25 – 35	0.02 - 0.03	0.02 - 0.03	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.05 - 0.06	0.05 - 0.06	0.06 - 0.07	0.07 - 0.08	0.07 - 0.08
		1,4441	X2CrNiMo 18-15-3	AISI 316LM											
S₂	Alliages de titane	3,7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	20 – 30	0.010 - 0.015	0.010 - 0.015	0.012 - 0.018	0.014 - 0.020	0.015 - 0.025	0.020 - 0.030	0.025 - 0.035	0.025 - 0.040	0.030 - 0.045	0.045 - 0.070
		9,9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295											

