



## CONDITIONS DE COUPE

*Cutting conditions*

Matière - Material	Perçage Drilling		Alésage Reaming		Fraisage Milling	
	V	F	V	F	V	Fz
Acier - Steel < 70 Kg	80	0.12	10 - 15	0.10 - 0.20	60 - 120	0.03 - 0.07
Acier - Steel 70-100 kg	60	0.10	10 - 15	0.07 - 0.15	60 - 120	0.02 - 0.06
Acier - Steel 100-150 kg	30	0.06	6 - 10	0.06 - 0.12	60 - 100	0.02 - 0.06
Acier - Steel 150-180 kg	20	0.04	6 - 10	0.05 - 0.08	40 - 80	0.02 - 0.06
Inox - Stainless steel	60	0.12	6 - 10	0.04 - 0.07	50 - 100	0.03 - 0.08
Titane - Titanium	40	0.12	15 - 20	0.02 - 0.06	20 - 60	0.03 - 0.07
Fonte - Cast iron	70	0.15	8 - 15	0.10 - 0.20	80 - 150	0.04 - 0.12
Aluminium - Aluminum	80 - 150	0.20	20 - 40	0.10 - 0.25	200 - 2500	0.05 - 0.25
Inconel - Inconel	15	0.08	6 - 8	0.04 - 0.05	40	0.05
Carbone - Carbon	40 - 150	0.05 - 0.15	25 - 30	0.08 - 0.15	-	-

Données indicatives variables selon l'environnement d'usage  
 V = Vitesse (m/min) et F = Avance (mm/tour ; mm/dent pour fraisage)

*These conditions can be modified regarding production environment  
 V = Speed (m/min) et F = Feed (mm/rotation ; mm/flute for milling)*

## SUREPAISSEURS DE PERÇAGE AVANT ALESAGE

*Thickness before reaming*



Ø à réaliser Ø wanted	Surépaisseur au Ø Thickness / Ø
< 4	0.1 - 0.2
4 - 10	0.15 - 0.25
10 - 16	0.2 - 0.4
16 - 25	0.3 - 0.5