



Ref. S10 Conditions de coupe

Cutting conditions

RE : Rainurage ébauche - RF: Rainurage finition - CE : Contournage ébauche - CF : Contournage finition
 RE : Rough slotting - RF: End slotting - CE : Rough side cutting - CF : End side cutting

Matières	App.	Vc	Ø Diamètres (mm)															
			3		6		8		10		12		16		20		25	
			N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt
① ACIERS < 800 N/mm ²	RE	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
	RF	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
	CE	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
	CF	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
② ACIERS < 1000 N/mm ²	RE	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
	RF	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
	CE	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
	CF	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
③ ACIERS < 1300 N/mm ²	RE	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
	RF	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
	CE	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
	CF	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
④ ACIERS < 1600 N/mm ²	RE	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
	RF	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
	CE	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
	CF	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
⑤ ACIERS HYPER DURS < 65 HRC	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⑥ INOX < 700 N/mm ²	RE	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
	RF	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
	CE	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
	CF	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
⑦ INOX < 1200 N/mm ²	RE	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
	RF	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
	CE	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
	CF	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
⑨ ACIERS REFRACTAIRES	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⑪ TITANE	RE	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
	RF	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
	CE	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
	CF	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
⑫ ALUMINIUM < 6% Si	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⑬ ALUMINIUM > 6% Si	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⑮ CUIVRE LAITON BRONZE	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⑯ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm ²	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⑰ FONTE D'ACIER < 1300 N/mm ²	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-