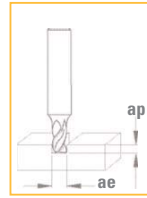


DIXI 7543

CONDITIONS DE COUPE



Matières à usiner

			XIDUR		ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]			
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	90	110	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²	70	90	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		90	110	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²	40	55	< 0.3 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²	70	90	< 0.8 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	90	110	< 0.7 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte allié / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	70	90	< 0.4 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		90	110	< 0.4 x ØD1	1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		40	60	< 0.3 x ØD1	1 x ØD1

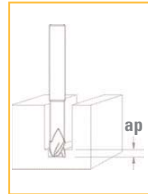
$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D ₁ 1.00 - 1.50	Ø D ₁ 1.50 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 7.00	Ø D ₁ 7.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00
0.002 - 0.01	0.003 - 0.01	0.006 - 0.02	0.010 - 0.02	0.014 - 0.04	0.02 - 0.05
0.002 - 0.01	0.002 - 0.01	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.011 - 0.03	0.02 - 0.04
0.003 - 0.01	0.004 - 0.01	0.008 - 0.03	0.013 - 0.04	0.018 - 0.05	0.03 - 0.07
0.002 - 0.01	0.002 - 0.01	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.011 - 0.03	0.02 - 0.04
0.002 - 0.01	0.002 - 0.01	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.011 - 0.03	0.02 - 0.04
0.002 - 0.01	0.003 - 0.01	0.006 - 0.02	0.010 - 0.02	0.014 - 0.04	0.02 - 0.05
0.002 - 0.01	0.002 - 0.01	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.011 - 0.03	0.02 - 0.04
0.002 - 0.01	0.003 - 0.01	0.006 - 0.02	0.010 - 0.02	0.014 - 0.04	0.02 - 0.05
0.002 - 0.01	0.002 - 0.01	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.011 - 0.03	0.02 - 0.04

DIXI 7593



DIXI 7593 Z = 3-4

Aluminium

(Vc 400 - 600 m/min)

D ₁	Z	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
6	3	400	21220	570	3	6	0.009
8	3	400	15920	570	4	8	0.012
10	3	400	12730	760	5	10	0.02
12	3	400	10610	760	6	12	0.024
16	3	400	7960	760	8	16	0.032
18	3	400	7070	760	9	18	0.036
20	4	400	6370	1020	10	20	0.04