

Définition du nombre de dents

Empfohlene Zähnezahl

Recommended number of teeth

Idéalement 2-3 dents en contact

Im Idealfall 2-3 Zähne im Einsatz

Ideally 2-3 teeth in contact

Trop de dents = avance trop faible par dent / pas assez de place pour le copeau

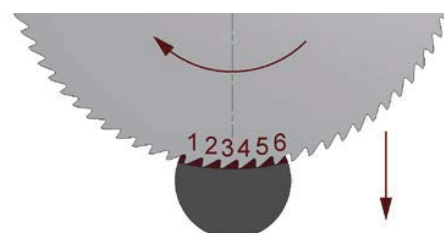
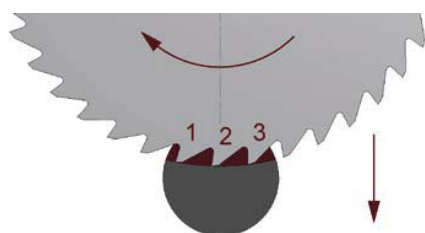
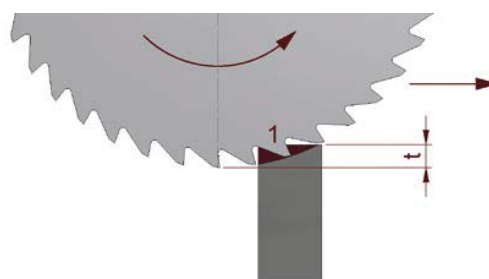
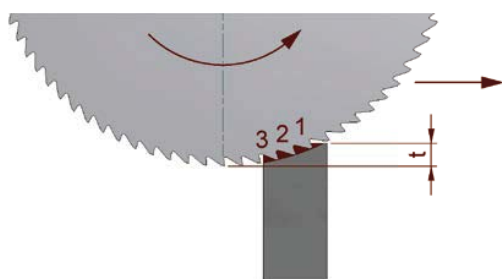
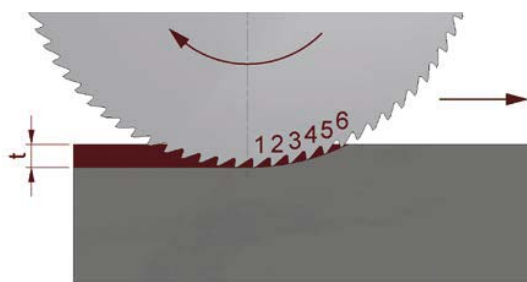
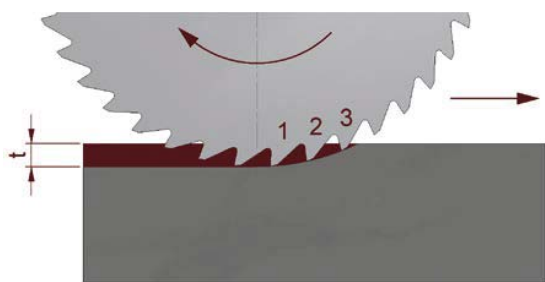
Trop peu de dents = risque de vibration / usure prématurée

Zu viele Zähne = zu geringer Vorschub pro Zahn / zu kleiner Spanraum

Zu wenig Zähne = Vibrationen / Verschleissrisiko

Too many teeth = feed too low per tooth / not enough place for the chips

Not enough teeth = vibration / risk of quick wearout



Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

Application recommendations

Matière Werkstoff Material	Fraises circulaires en métal dur VHM-Kreissägeblätter Solid carbide slitting saws		
	Lubrifiant* Kühlung* Coolant*	VC (m/min)	Choix de la denture / avance Verzahnungswahl / Vorschub Teeth selection / cutting feed
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	O / E	120 - 240	Type 1101 - Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible. Avance par dent: 0.005 - 0.05** - Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0.005 - 0.05** - For low machining depth or short slots. Feed per tooth: 0.005 - 0.05** Type 1102 - Pour usinage profond ou grande longueur à fendre. Avance par dent: 0.01 - 0.1** - Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0.01 - 0.1** - For deep machining or long slots. Feed per tooth: 0.01 - 0.1** Type 1103 - Pour usinage de pièces fragiles ou fines. Avance par dent: 0.002 - 0.02** - Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken. Vorschub pro Zahn: 0.002 - 0.02** - For machining of fragile or thin workpieces. Feed per tooth: 0.002 - 0.02**
Acier Stahl < 600 N/mm ² Steel	O / E	100 - 200	
Acier Stahl < 800 N/mm ² Steel	O / E	80 - 160	
Acier Stahl < 1000 N/mm ² Steel	O / E	60 - 120	
Acier Stahl > 1000 N/mm ² Steel	O / E	40 - 80	
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	O / E	50 - 100	
Acier réfractaire Warmfester Stahl Heat resistant steel	O / E	25 - 60	
Fonte Gusseisen Cast iron	A / E	60 - 120	
Aluminium Si < 12%	O / E	150 - 600	
Aluminium Si > 12%	O / E	80 - 300	
Titane Titan Titanium	O / E	30 - 60	
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	A / O / E	80 - 300	** selon la matière, l'épaisseur ainsi que la rigidité globale ** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit ** according to material, thickness and global rigidity
Thermoplastique Thermoplaste Thermoplastics	A	200 - 700	
Duroplastique Duroplaste Duroplastics	A	150 - 600	

* O = huile de coupe /Schneidöl / cutting oil

* E = Emulsion

* A = sec (air comprimé) / Trocken (Pressluft) / dry (air)

avec revêtement TiN / TiCN / TiAlN, augmenter les valeurs de 20%

mit TiN / TiCN / TiAlN Beschichtung, Daten um 20% erhöhen

with TiN / TiCN / TiAlN coating, increase data by 20%