

FRAISES À QUEUE AU CARBURE

Données de vitesse et d'alimentation – Applications dans différents matériaux

Matériau	SFM (PSM)	Charge de plaquette par dent (CHIP LOAD/TEETH)			
		1/8" (3,175 mm)	1/4" (6,35 mm)	1/2" (12,7 mm)	1" (25,4 mm)
Alliage d'aluminium	600-1200	.0010	.0020	.0040	.0080
Cuivre	200-350	.0010	.0020	.0030	.0050
Bronze	200-350	.0010	.0020	.0030	.0050
Acier au carbone	100-600	.0010	.0015	.0030	.0060
Fonte	80-350	.0010	.0015	.0030	.0060
Acier moulé	200-350	.0005	.0010	.0020	.0040
Alliage à base de cobalt	20-80	.0005	.0008	.0010	.0020
Cuivre	350-900	.0010	.0020	.0030	.0060
Acier à matrice	50-300	.0005	.0010	.0020	.0040
Graphite	600-1000	.0020	.0050	.0080	.0100
Inconel/Monel	30-50	.0005	.0010	.0015	.0030
Magnésium	900-1300	.0010	.0020	.0040	.0080
Fonte malléable	200-500	.0005	.0010	.0030	.0070
Alliage à base de nickel	50-100	.0002	.0008	.0010	.0020
Plastique	600-1200	.0010	.0030	.0060	.0100
Acier inoxydable – usinable	100-300	.0005	.0010	.0020	.0030
Acier inoxydable – autre	50-250	.0005	.0010	.0020	.0030
Acier – trempé	100-350	.0010	.0020	.0030	.0050
Acier – RC 18-24	100-500	.0004	.0008	.0015	.0045
Acier – RC 25-37	25-120	.0003	.0005	.0010	.0030
Titane	100-200	.0005	.0008	.0015	.0030

FORETS AU CARBURE

Données de vitesse et d'alimentation – Applications dans différents matériaux

Matériau	SFM (PSM)	Taux d'alimentation (IPR/PPR)			
		1/16" (1,587 mm)	1/8" (3,175 mm)	1/4" (6,35 mm)	1/2" (12,7 mm)
Alliage d'aluminium	150-400	.0010	.0050	.0030	.0050
Cuivre et bronze	100-300	.0005	.0010	.0020	.0040
Acier faible en carbone	85-150	.0005	.0010	.0020	.0040
Fonte	100-300	.0010	.0020	.0030	.0050
Acier durci RC-50	30-90	.0005	.0010	.0020	.0030
Cuivre	150-400	.0010	.0030	.0050	.0060
Acier à matrice	50-250	.0005	.0005	.0020	.0040
Inconel/Monel	30-90	.0005	.0005	.0010	.0015
Magnésium	200-650	.0015	.0030	.0050	.0080
Fonte malléable	80-250	.0010	.0020	.0030	.0050
Alliage à base de nickel	30-90	.0005	.0006	.0010	.0015
Plastique	250-600	.0015	.0030	.0040	.0060
Acier inoxydable – doux	50-150	.0005	.0005	.0020	.0040
Acier inoxydable – dur	30-90	.0005	.0005	.0010	.0015
Titane – doux	60-200	.0005	.0020	.0040	.0050
Titane - dur	45-200	.0005	.0008	.0020	.0040

Note : Toutes les données de vitesses et d'alimentations sont des départs suggérés. Ils peuvent être augmentés ou réduits selon la condition de l'équipement, la profondeur du trou, le fini requis, le refroidisseur, etc. Si la profondeur de perçage dépasse 3 diamètres, réduisez la vitesse et utilisez les données pour foret à carbure.