

FORETS HSS

Groupes & sous-groupes de matériaux

	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	3.2	6.2
Vc	40	30	25	18	30	15	50
D	f	f	f	f	f	f	f
2	0,06	0,06	0,04	0,04	0,06	0,04	0,08
4	0,09	0,09	0,07	0,07	0,09	0,07	0,13
6	0,12	0,12	0,10	0,10	0,12	0,10	0,18
8	0,16	0,16	0,12	0,12	0,16	0,12	0,22
10	0,19	0,19	0,14	0,14	0,19	0,14	0,26
12	0,21	0,21	0,15	0,15	0,21	0,15	0,28
16	0,24	0,24	0,18	0,18	0,24	0,18	0,32
20	0,28	0,28	0,21	0,21	0,28	0,21	0,36
25	0,31	0,31	0,24	0,24	0,31	0,24	0,40
32	0,35	0,35	0,28	0,28	0,35	0,28	0,44
40	0,40	0,40	0,33	0,33	0,40	0,33	0,48
50	0,45	0,45	0,38	0,38	0,45	0,38	0,52

Coefficients correcteurs

Ref.	Page	Vc	f
H1000	52	1,00	1,00
H2000	56	0,90	0,85
H3000	65	0,80	0,60
H6000	74	0,90	0,85
H7000	78	0,80	0,60

FORETS «PARABOLIC» - HSS-E Co5

Groupes & sous-groupes de matériaux

	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	6.1	7.1	7.2	8.1
Vc	40	30	25	18	12	15	10	30	15	20	40	70	55	40
Vc Revêtu	50	40	30	25	15	20	15	40	20	25	50	90	70	50
D	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f
2	0,08	0,08	0,06	0,06	0,04	0,06	0,06	0,06	0,04	0,06	0,06	0,09	0,08	0,09
4	0,13	0,13	0,09	0,09	0,07	0,09	0,09	0,09	0,07	0,09	0,09	0,17	0,13	0,17
6	0,18	0,18	0,12	0,12	0,10	0,12	0,12	0,12	0,10	0,12	0,12	0,22	0,18	0,22
8	0,22	0,22	0,16	0,16	0,12	0,16	0,16	0,16	0,12	0,16	0,16	0,28	0,22	0,28
10	0,26	0,26	0,19	0,19	0,14	0,19	0,19	0,19	0,14	0,19	0,19	0,32	0,26	0,32
12	0,28	0,28	0,21	0,21	0,15	0,21	0,21	0,21	0,15	0,21	0,21	0,35	0,28	0,35
16	0,32	0,32	0,24	0,24	0,18	0,24	0,24	0,24	0,18	0,24	0,24	0,40	0,32	0,40

Coefficients correcteurs

Ref.	Page	Vc	f
H1200	53	1,00	1,00
H1200.01	53	1,00	1,00
H2200	60	0,90	0,85
H2200.01	60	0,90	0,85
H3200	67	0,80	0,60
H3200.01	67	0,80	0,60

FORETS HSS-E Co8

Groupes & sous-groupes de matériaux

	1.5	1.6	2.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2
Vc	12	8	10	12	25	20	12	10	10
D	f	f	f	f	f	f	f	f	f
2	0,04	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06
4	0,07	0,05	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09
6	0,10	0,06	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12
8	0,12	0,07	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,16
10	0,14	0,09	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,19
12	0,15	0,11	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,21
16	0,18	0,13	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,24

Coefficients correcteurs

Ref.	Page	Vc	f
H1800	55	1,00	1,00
H2800	63	0,90	0,85
H3800	69	0,80	0,67

FORETS «ALLIAGES LÉGERS» - HSS

Groupes & sous-groupes de matériaux

	6.1	7.1	7.2	8.1	8.2
Vc	40	70	55	40	50
D	f	f	f	f	f
2	0,06	0,09	0,08	0,09	0,06
4	0,09	0,17	0,13	0,17	0,09
6	0,12	0,22	0,18	0,22	0,12
8	0,16	0,28	0,22	0,28	0,16
10	0,19	0,32	0,26	0,32	0,19
12	0,21	0,35	0,28	0,35	0,21
16	0,24	0,40	0,32	0,40	0,24
20	0,28	0,45	0,36	0,45	0,28
25	0,31	0,49	0,40	0,49	0,31
32	0,35	0,53	0,44	0,53	0,35

Coefficients correcteurs

Ref.	Page	Vc	f
H2020	59	1,00	1,00
H3020	66	0,80	0,90
H6020	76	0,80	0,90

Les valeurs de conditions de coupe des tableaux ci-dessus sont données à titre indicatif.
Elles supposent que les outils soient utilisés sur une machine-outil rigide et en bon état.

LEXIQUE

D : diamètre de l'outil (mm)
Vc : vitesse de coupe (m/min)
f : avance par tour (mm/tr)

FORMULES TECHNIQUES

Vitesse de rotation(tr/min) $N = \frac{Vc \times 1\,000}{D \times 3,14}$

Avance (mm/min) $Vf = N \times f$