

ABAQUE DE COUPE - PERÇAGE & TARAUDAGE

(Outils HSS & HSS-E)

Tableau des Vitesses de Coupe (V_c)

| Groupe Matière | | Exemples | V_c (m/min) - HSS Std | V_c (m/min) - HSS-E (Co5%) | Lubrification Recommandée |
|----------------------|---|------------------|----------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| Aciers Doux | ● | E24, E36, S235 | 25 - 35 | 30 - 40 | Huile Soluble / Vacoil |
| Aciers Alliés | ● | 42CrMo4, XC48 | 15 - 20 | 20 - 25 | Huile Entière / Vac 700 |
| Inox (Austénitique) | ● | 304L, 316L | 8 - 10. | 10 - 15 | INDISPENSABLE (Huile Entière) |
| Inox (Martensitique) | ● | 420, 440C | 6 - 8. | 8 - 12. | Huile Entière |
| Fonte | ● | GL, GS | 15 - 20 | 20 - 25 | À sec ou Soluble |
| Aluminium | ● | Séries 2000/7000 | 40 - 60 | 50 - 80 | Soluble / Pétrole |
| Laiton / Bronze | - | - | 30 - 45 | 40 - 55 | À sec ou Soluble |

Calcul de la Vitesse de Rotation (N)

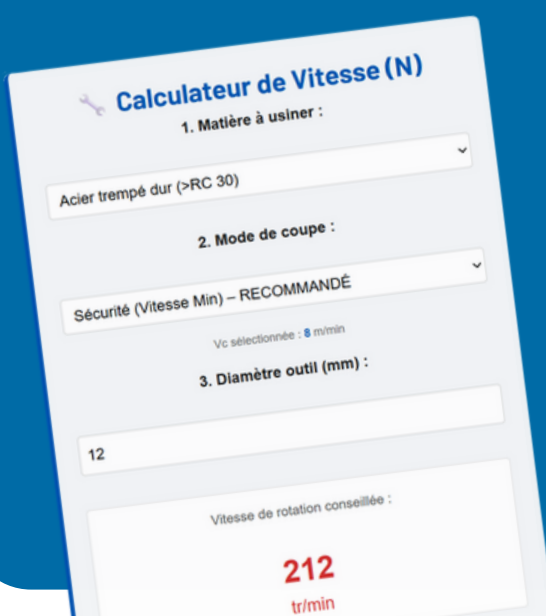
$$N \text{ (tr/min)} = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times \phi}$$

Le Guide des Avances (f) par Tour

| Diamètre Outil (ϕ) | Avance (f) mm/tr - Aciers | Avance (f) mm/tr - Inox/Durs |
|------------------------------|----------------------------------|-------------------------------------|
| ϕ 1 à 4 mm | 0.05 - 0.10 | 0.03 - 0.06 |
| ϕ 5 à 10 mm | 0.15 - 0.25 | 0.10 - 0.18 |
| ϕ 11 à 20 mm | 0.25 - 0.35 | 0.18 - 0.25 |
| ϕ > 20 mm | 0.35 - 0.50 | 0.25 - 0.35 |

Un doute sur un réglage ?

Scannez ce code pour calculer instantanément
votre vitesse de rotation (N) sur mobile.



Besoin d'un outil spécifique ?
Nos experts vous répondent.

Contact :

Tél : 04 77 58 73 00

Email : contact@vaco-france.com

Site : www.vaco-france.com