

## Conseils d'utilisation

## Anwendungsempfehlungen

## Application recommendations

		Fraises circulaires en métal dur VHM-Kreissägeblätter Solid carbide slitting saws		
Matière Werkstoff Material		Lubrifiant* Kühlung* Coolant*	VC (m/min)	Choix de la denture / avance Verzahnungswahl / Vorschub Teeth selection / cutting feed
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	<b>P</b>	O / E	120 - 240	<p><b>Type 1101 + 1104</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible. Avance par dent: 0.005-0.05**</li> <li>• Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0.005-0.05**</li> <li>• For low machining depth or short slots. Feed per tooth: 0.005-0.05**</li> </ul> <p><b>Type 1102</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour usinage profond ou grande longueur à fendre. Avance par dent: 0.01-0.1**</li> <li>• Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn: 0.01-0.1**</li> <li>• For deep machining or long slots. Feed per tooth: 0.01-0.1**</li> </ul> <p><b>Type 1103</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour usinage de pièces fragiles ou fines. Avance par dent: 0.002-0.02**</li> <li>• Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken. Vorschub pro Zahn: 0.002-0.02**</li> <li>• For machining of fragile or thin workpieces. Feed per tooth: 0.002-0.02**</li> </ul> <p>** selon la matière, l'épaisseur ainsi que la rigidité globale ** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit ** according to material, thickness and global rigidity</p>
Acier Stahl Steel < 600 N/mm <sup>2</sup>	<b>P</b>	O / E	100 - 200	
Acier Stahl Steel < 800 N/mm <sup>2</sup>	<b>P</b>	O / E	80 - 160	
Acier Stahl Steel < 1000 N/mm <sup>2</sup>	<b>P</b>	O / E	60 - 120	
Acier Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	<b>P</b>	O / E	40 - 80	
Fonte Gusseisen Cast iron	<b>K</b>	A / E	60 - 120	
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	<b>M</b>	O / E	50 - 100	
Aluminium Si < 12%	<b>N</b>	O / E	150 - 600	
Aluminium Si > 12%	<b>N</b>	O / E	80 - 300	
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	<b>N</b>	A / O / E	80 - 300	
Thermoplastique Thermoplaste Thermoplastics	<b>N</b>	A	200 - 700	
Duroplastique Duroplaste Duroplastics	<b>N</b>	A	150 - 600	
Acier réfractaire Warmfester Stahl Heat resistant steel	<b>S</b>	O / E	25 - 60	
Titane Titan Titanium	<b>S</b>	O / E	30 - 60	

\* O = huile de coupe /Schneidöl / cutting oil

\* E = Emulsion

\* A = sec (air comprimé) / Trocken (Presluft) / 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%