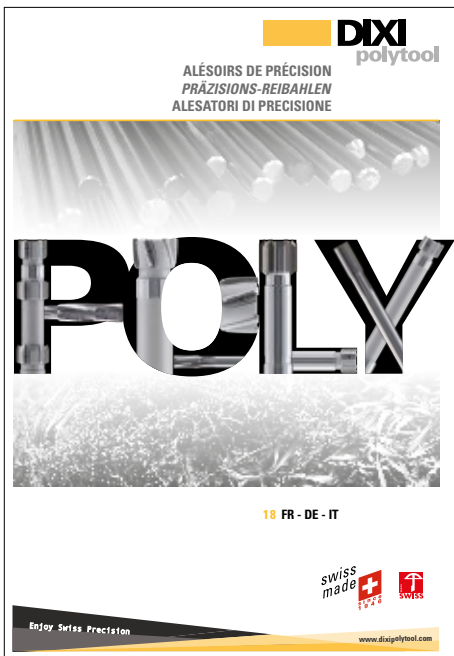




# OUTILS DE PRÉCISION EN CARBURE ET DIAMANT





## PROFIL DE L'ENTREPRISE

### DIXI POLYTOOL S.A.

DIXI Polytool S.A., créateur d'outils de coupe de précision en carbure monobloc, diamant, outils de forme et alésoirs de précision, est installé au Locle (Suisse) depuis 1946. La société peut s'appuyer sur une équipe solide de R&D pour satisfaire de nombreux secteurs comme l'horlogerie, le médical, le décolletage, l'aéronautique, l'automobile, ou encore le secteur de l'usinage des matières plastiques.

La mise en place d'un projet Lean et des investissements conséquents dans l'appareil de production viennent appuyer les efforts des 250 collaborateurs.

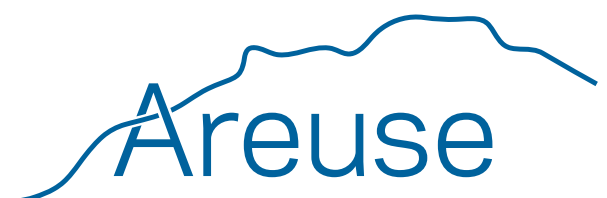
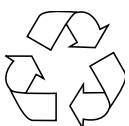
Soucieux de garantir la qualité de ses produits tout en préservant l'environnement, DIXI Polytool S.A. a mis en place un système de management certifié conforme aux normes ISO 9001 et ISO 14001.

### UNE ATTITUDE ÉCOLOGIQUEMENT RESPONSABLE

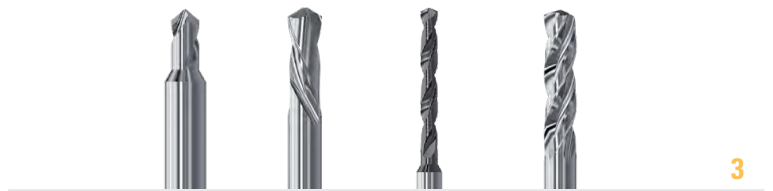
Depuis plusieurs années, DIXI Polytool S.A. s'est engagé à n'utiliser que du papier recyclé à 100% et l'encre pour les imprimés n'est constituée que de colorants naturels.

Précurseur également dans ce domaine, DIXI Polytool S.A. consomme exclusivement de l'énergie verte pour tout l'entretien du bâtiment et le fonctionnement de la fabrication.

Notre engagement pour le développement durable...



**PERÇAGE**



**3**

**FRAISAGE**



**89**

**GRAVAGE/ANGLAGE**



**287**

**TRONÇONNAGE/TAILLAGE**



**313**

**FILETAGE**



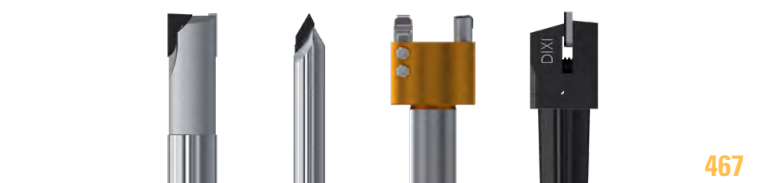
**349**

**ALÉSAGE**



**421**

**OUTILS DIAMANT & PCD**



**467**

**PIÈCES D'USURE**



**517**

**INFORMATIONS GÉNÉRALES**

**527**





## SÉLECTION DES FORETS

4

### FORETS À CENTRER ET À POINTER

12



### MÈCHES À CANON HÉLICOÏDALES Z = 1

19



### FORETS HÉLICOÏDAUX CYLINDRIQUES

20



### FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

31



### FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS

53



### FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS À TROUS DE LUBRIFICATION

57



### FORETS HÉLICOÏDAUX ACIERS TREMPÉS > 45 HRC

61



### FORETS HÉLICOÏDAUX Z = 3

63



### FORETS POUR MATIÈRES COMPOSITES / KEVLAR®

67



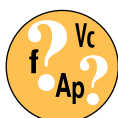
### FORETS ÉTAGÉS ET OUTILS SUR DEMANDE

68



### GÉOMÉTRIE, INFORMATIONS

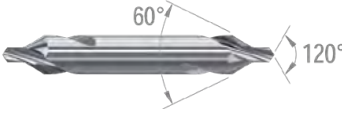






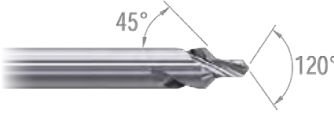
73




### CONDITIONS DE COUPE

74






## SÉLECTION DES FORETS

	Z	Page	L.coupe	<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> TAIN	<input type="checkbox"/> DICUT			
<b>FORETS À POINTER ET À CENTRER</b>									
<b>DIXI 1101</b> Ø0.80 - Ø4.00 	2	12		✓					
<b>DIXI 1106</b> Ø1.00 - Ø20.00 	2	13		✓	✓				
<b>DIXI 1106 L</b> Ø4.00 - Ø6.00 	2	14		✓					
<b>DIXI 1107</b> Ø1.00 - Ø20.00 	2	15		✓					
<b>DIXI 1108</b> Ø0.50 - Ø2.50 	2	16	1-2×Ø	✓	✓				
<b>DIXI 1109</b> Ø0.50 - Ø2.50 	2	17	1-2×Ø	✓		✓			
<b>DIXI 1110</b> Ø0.80 - Ø1.45 	2	18	1-2×Ø	✓	✓				

## MÈCHES À CANON HÉLICOÏDALES Z=1

<b>DIXI 1111</b> Ø0.10 - Ø2.00 	1	19	4-9×Ø	✓				
--	---	----	-------	---	--	--	--	--

## FORETS HÉLICOÏDAUX CYLINDRIQUES Z=2

<b>DIXI 1126</b> Ø1.00 - Ø14.00 	2	20	 7-12×Ø	✓		✓		
<b>DIXI 1130</b> Ø0.30 - Ø14.00 	2	22	 2-16×Ø	✓		✓		
<b>DIXI 1130 L</b> Ø0.30 - Ø8.00 	2	24	4-16×Ø	✓		✓		

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

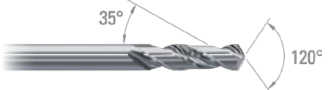

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

⊙	○	○	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙
⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙
⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙
⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙
⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙
⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙

⊙					⊙	○	⊙		⊙			
---	--	--	--	--	---	---	---	--	---	--	--	--

⊙	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	

○ bien    ⊙ excellent

FORETS HÉLICOÏDAUX CYLINDRIQUES Z=2		Z	Page	L.coupe	☐ CARBURE	TAIN	C-TOP	DICUT	DRYCUT*	DLC*
<b>DIXI 1132</b> Ø0.40 - Ø2.00		2	26	4 - 15×Ø	✓			✓		
<b>DIXI 1133</b> Ø0.50 - Ø6.00		2	27	4 - 18×Ø	✓			✓		

FORETS CORPS RENFORCÉ Z=2

<b>DIXI 1131</b> Ø0.05 - Ø2.45		2	28	 4 - 9×Ø	✓			✓		✓*
<b>DIXI 1131 L</b> Ø0.10 - Ø2.45		2	31	 4 - 9×Ø	✓			✓		
<b>DIXI 1137-5D</b> Ø0.15 - Ø6.00		2	34	5×Ø	✓		✓		✓*	
<b>DIXI 1137-8D</b> Ø0.15 - Ø6.00		2	37	8×Ø	✓		✓		✓*	
<b>DIXI 1134</b> Ø0.20 - Ø2.49		2	40	 6 - 9×Ø	✓			✓		
<b>DIXI 1135</b> Ø0.20 - Ø2.49		2	42	3 - 8×Ø	✓			✓		
<b>DIXI 1136</b> Ø0.20 - Ø1.99		2	45	4 - 8×Ø	✓			✓		
<b>DIXI 1138</b> Ø0.05 - Ø2.80		2	48	4 - 9×Ø	✓	✓				
<b>DIXI 1139</b> Ø0.50 - Ø3.00		2	50	12×Ø	✓	✓				






ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------



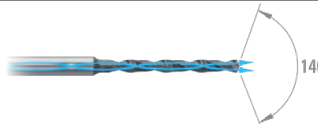
○	⊙	○	⊙	○	○	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	○	⊙		○	

⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙	
○	⊙	○	⊙	○	○	⊙	⊙		⊙	○	⊙	
○	⊙	○	⊙	○	○	⊙	⊙		⊙	○	⊙	
○	⊙	○	⊙	○	○	⊙	⊙		⊙	○	⊙	
○	⊙	○	⊙	○	○	⊙	⊙		⊙	○	⊙	
○	⊙	○	⊙	○	○	⊙	⊙		⊙	○	⊙	


○ bien    ⊙ excellent

		Z	Page	L.coupe	<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TAIN	<input checked="" type="checkbox"/> XIDUR		
<b>FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS Z=2</b>									
<b>DIXI 1149</b> Ø1.00 - Ø14.00		2	53	 3 - 4×Ø		✓			
<b>DIXI 1147</b> Ø0.50 - Ø6.00		2	55	6.5×Ø		✓			



**FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS  
TROUS DE LUBRIFICATION Z=2**

<b>DIXI 1145-HH</b> Ø0.70 - Ø14.00		2	57	 5 - 7×Ø		✓			
<b>DIXI 1146-HH</b> Ø0.80 - Ø10.00		2	59	10×Ø		✓			

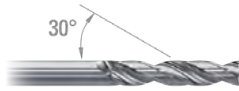
**FORETS HÉLICOÏDAUX  
ACIERS TREMPÉS > 45 HRC**

<b>DIXI 1280</b> Ø0.25 - Ø12.00		2	61	3 - 7×Ø			✓		
------------------------------------	---	---	----	---------	--	--	---	--	--

**FORETS HÉLICOÏDAUX Z=3**

<b>DIXI 1151</b> Ø1.00 - Ø14.00		3	63	3 - 8×Ø	✓				
<b>DIXI 1152</b> Ø0.15 - Ø2.90		3	65	6 - 10×Ø	✓				

**FORETS POUR MATIÈRES COMPOSITE / KEVLAR®**

<b>DIXI 1290</b> Ø2.50 - Ø12.00		2	67	3 - 7×Ø	✓				
------------------------------------	---	---	----	---------	---	--	--	--	--

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>				<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>		

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		
<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>						<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>		


										<input type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>	
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----------------------	--	----------------------------------	--

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>			<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>		
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>			<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>		


								<input checked="" type="radio"/>					
--	--	--	--	--	--	--	--	----------------------------------	--	--	--	--	--

bien     excellent


OUTILS SUR DEMANDE

	Z	Page	L.coupe	<input type="checkbox"/> CARBURE				
<b>FORETS PLATS</b>								
<b>DIXI 1112 R+L</b> Ø0.08 - Ø5.99 	2	68			<b>SUR DEMANDE</b>			

MÈCHES À CANON DEMI-LUNE

<b>DIXI 1114 R+L</b> Ø0.08 - Ø5.99 	1	68			<b>SUR DEMANDE</b>			
---	---	----	--	--	--------------------	--	--	--

FORETS DENTURE DROITE

<b>DIXI 1118 R+L</b> Ø0.08 - Ø5.99 	2	68			<b>SUR DEMANDE</b>			
---	---	----	--	--	--------------------	--	--	--

FORETS ÉTAGÉS

<b>DIXI 1501 R+L</b> 		69			<b>SUR DEMANDE</b>			
<b>DIXI 1502 R+L</b> 		70			<b>SUR DEMANDE</b>			
<b>DIXI 1503 R+L</b> 		71			<b>SUR DEMANDE</b>			
<b>DIXI 1504 R+L</b> 		72			<b>SUR DEMANDE</b>			
<b>DIXI 1512</b> 		72			<b>SUR DEMANDE</b>			
<b>DIXI 1514</b> 		72			<b>SUR DEMANDE</b>			
<b>DIXI 1518</b> 		72			<b>SUR DEMANDE</b>			

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
○				○	○		◎	○	◎			

◎				○	○	○	○	○	◎	○		
---	--	--	--	---	---	---	---	---	---	---	--	--

○				○	◎	◎	○	○	◎	○		
---	--	--	--	---	---	---	---	---	---	---	--	--

◎	○	○	○	○	○	○	◎	○	◎	○	○	
◎	○	○	○	○	○	○	◎	○	◎	○	○	
◎	○	○	○	○	○	○	◎	○	◎	○	○	
◎	○	○	○	○	○	○	◎	○	◎	○	○	
○				○	○		◎	○	◎			
◎				○	○	○	◎	○	◎			
○				○	◎	◎	◎	○	◎			

○ bien    ◎ excellent



P.74



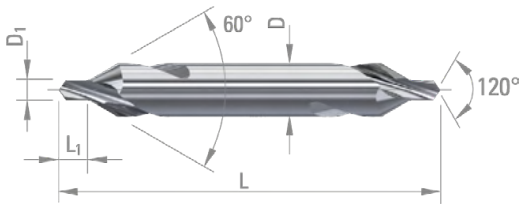
P.73



$D_1 \geq 3.15$



FORETS À CENTRER



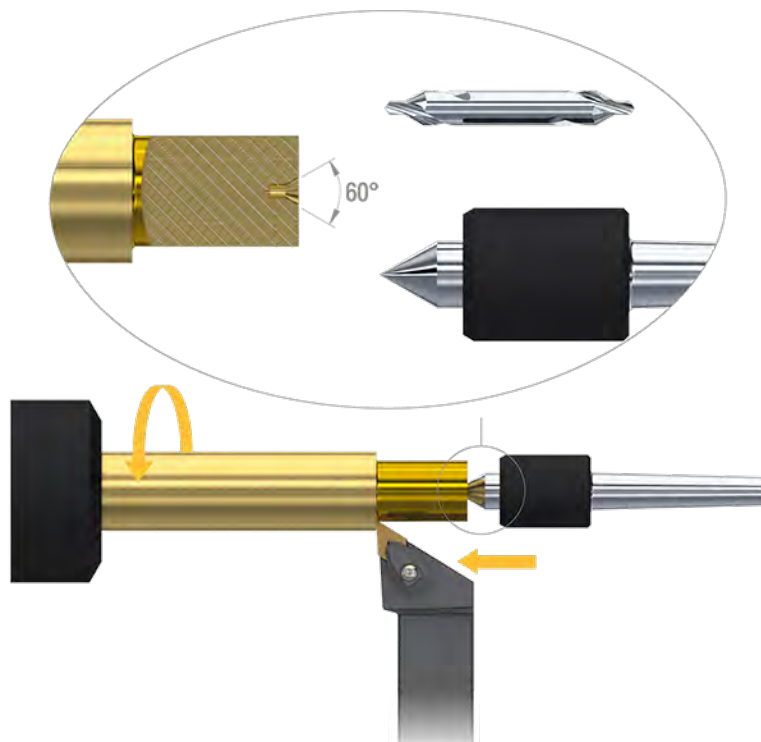
- Forets à centrer, selon norme DIN 333A, développés pour la réalisation de trous de contre-pointe.

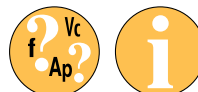
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○

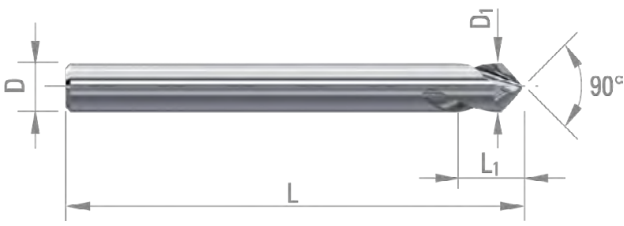
ISO	N													S				H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○		○	○				

$D_1$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE
0.80 $\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1.30 $\pm 0.1$	3.15	31.50 $\pm 2$	37253
1.00 $\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1.60 $\pm 0.2$	3.15	31.50 $\pm 2$	37254
1.25 $\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1.90 $\pm 0.2$	3.15	31.50 $\pm 2$	37255
1.60 $\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}$	2.40 $\pm 0.2$	4.00	35.50 $\pm 2$	37256
2.00 $\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}$	2.90 $\pm 0.2$	5.00	40.00 $\pm 2$	29156
2.50 $\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}$	3.60 $\pm 0.2$	6.30	45.00 $\pm 2$	37257
3.15 $\begin{smallmatrix} +0.18 \\ 0 \end{smallmatrix}$	4.40 $\pm 0.3$	8.00	50.00 $\pm 2$	24756
4.00 $\begin{smallmatrix} +0.18 \\ 0 \end{smallmatrix}$	5.60 $\pm 0.4$	10.00	56.00 $\pm 3$	32950





FORETS À POINTER NC



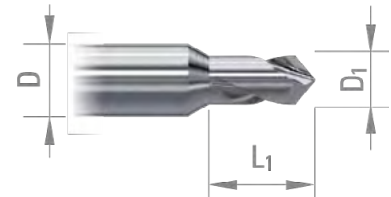
- Forets à pointer 90° développés pour l'usinage général. Anglage à 45° possible. Ne s'utilisent que sur la pointe.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

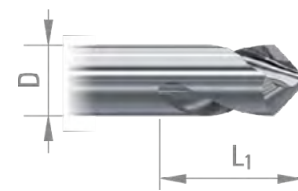
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N													S				H					
Description matières	Alliage alu corroyé					Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙						

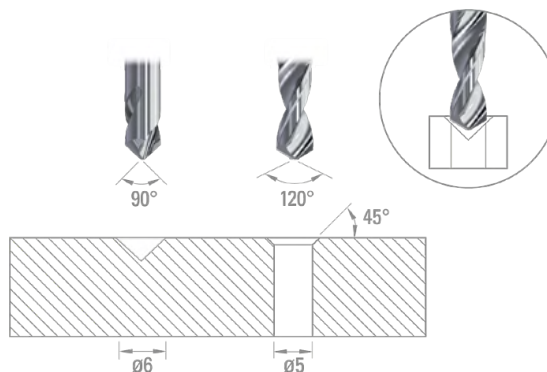
D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN
1.00	3	3	38	956799	957230
1.50	5	3	38	956800	957231
2.00	5	3	38	956801	957232



D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	TiAIN
1.00	3	32	953781	953780
1.50	5	32	953778	953779
2.00	5	32	47101	62892
3.00	9	38	43231	34090
4.00	10	50	36911	61280
5.00	13	50	47716	63736
* 6.00	13	57	42788	63757
* 8.00	27	63	42789	63758
* 10.00	30	72	43233	61561
* 12.00	35	83	43064	41463
* 16.00	46	92	43234	63759
* 20.00	52	104	43235	63760

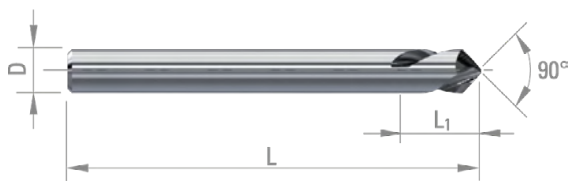


\* affûtage logarithmique





FORETS À POINTER NC  
À GAUCHE



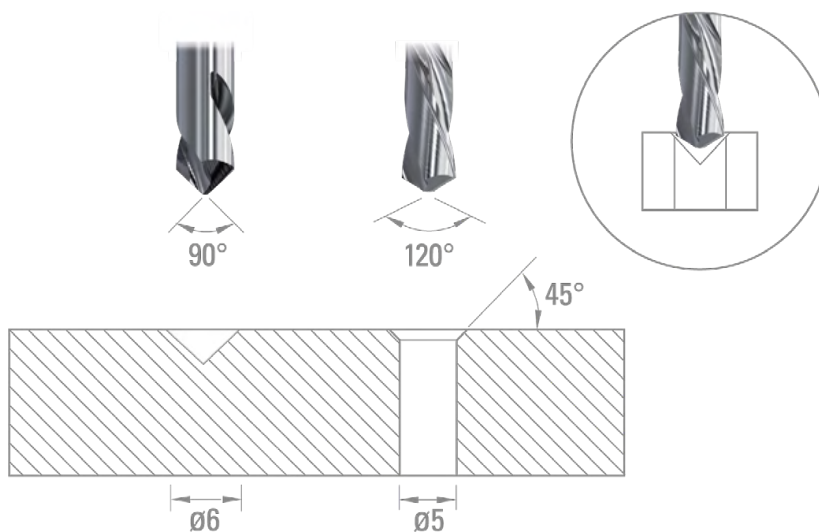
- Forets à pointer 90° hélice à gauche, développés pour l'usinage général. Anglage à 45° possible.
- Ne s'utilisent que sur la pointe.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

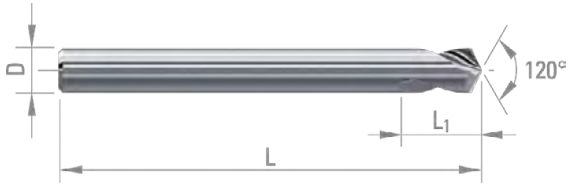
D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
4	10	50	47714
5	13	50	47715
6	13	57	48813







FORETS À POINTER NC



- Forets à pointer 120° développés pour l'usinage général.
- Ne s'utilisent que sur la pointe.

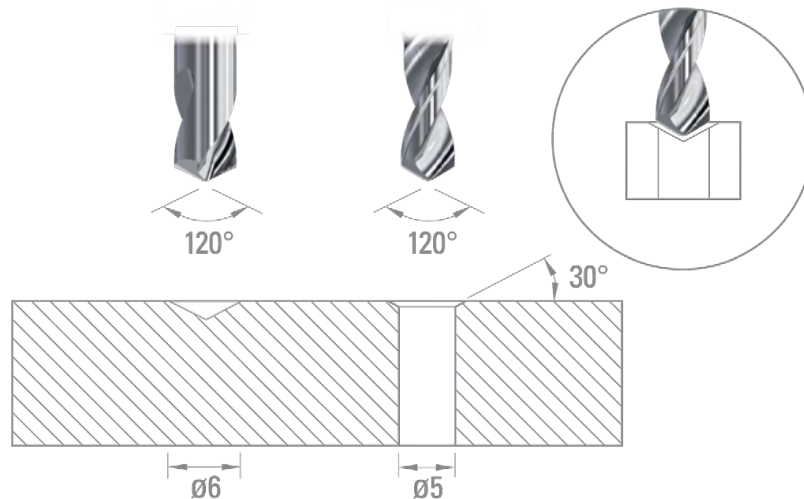
○ bien    ⊙ excellent

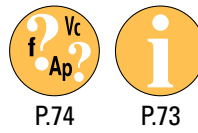
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

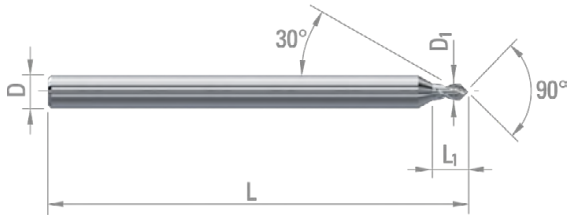
D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
1	3	38	985118
2	5	38	985120
3	9	38	43236
4	10	50	36914
* 6	13	57	43238
* 8	27	63	43239
* 10	30	72	43240
* 12	35	83	43241
* 16	46	92	43242
* 20	52	104	43243

\* affûtage logarithmique





FORETS À POINTER  
CORPS RENFORCÉ



- Forets à pointer 90° développés pour la préparation sertissage.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

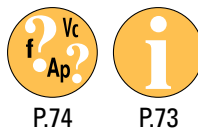
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

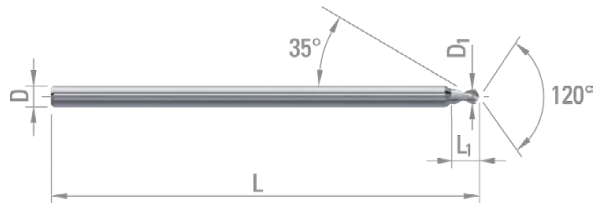
ISO	N													S					H			
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗					

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
0.50	1.00	3	38	983702	
0.60	1.00	3	38	964801	
0.65	1.00	3	38	964800	
0.70	1.00	3	38	964799	
0.75	1.00	3	38	964798	
0.80	1.50	3	38	956678	956679
0.82	1.50	3	38	956681	956682
0.85	1.50	3	38	956684	956685
0.87	1.50	3	38	956687	956689
0.90	1.50	3	38	956691	956693
0.92	1.50	3	38	956695	956696
0.95	1.50	3	38	956697	956703
0.97	1.50	3	38	956704	956706
1.00	1.50	3	38	956708	956707
1.02	2.00	3	38	956709	956710
1.05	2.00	3	38	956711	956712
1.07	2.00	3	38	956713	956714
1.10	2.00	3	38	956715	956716
1.12	2.00	3	38	956717	956718
1.15	2.00	3	38	956719	956720
1.17	2.00	3	38	956721	956722
1.20	2.00	3	38	956723	956724
1.22	2.00	3	38	956725	956726
1.25	2.00	3	38	956727	956728
1.27	2.00	3	38	956729	956730
1.30	2.00	3	38	956731	956732
1.32	2.00	3	38	956733	956734
1.35	2.00	3	38	956735	956736
1.37	2.00	3	38	956737	956738
1.40	2.00	3	38	956739	956740

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
1.42	2.00	3	38	956741	956742
1.45	2.00	3	38	956743	956744
1.47	2.00	3	38	956745	956746
1.50	2.00	3	38	956747	956748
1.52	3.00	3	38	956749	956750
1.55	3.00	3	38	956751	956752
1.57	3.00	3	38	956753	956754
1.60	3.00	3	38	956755	956756
1.62	3.00	3	38	956757	956758
1.65	3.00	3	38	956759	956760
1.67	3.00	3	38	956761	956762
1.70	3.00	3	38	956763	956764
1.72	3.00	3	38	956765	956766
1.75	3.00	3	38	956767	956768
1.77	3.00	3	38	956769	956770
1.80	3.00	3	38	956771	956772
1.82	3.00	3	38	956773	956774
1.85	3.00	3	38	956775	956776
1.87	3.00	3	38	956777	956778
1.90	3.00	3	38	956779	956780
1.92	3.00	3	38	956781	956782
1.95	3.00	3	38	956783	956784
1.97	3.00	3	38	956785	956786
2.00	3.00	3	38	956803	956804
2.10	3.00	3	38	956812	956813
2.20	3.00	3	38	956820	956821
2.30	3.00	3	38	956828	956830
2.40	3.00	3	38	956837	956838
2.50	3.00	3	38	956845	956846



FORETS À POINTER  
CORPS RENFORCÉ



- Forets à pointer 120° développés pour la réalisation de trous pilotes sur surfaces gauches.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

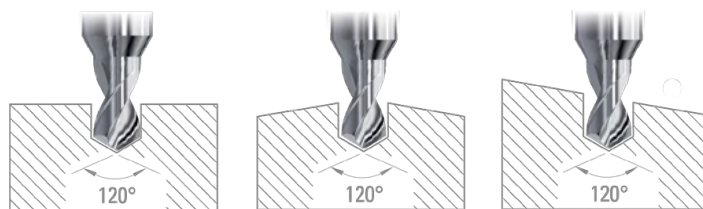
○ bien    ⊙ excellent

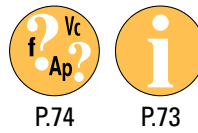
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

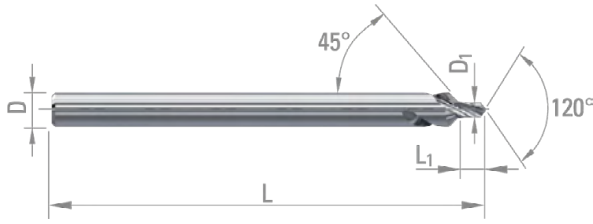
D <sub>10/-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.50	1.00	1.50	30	62674	67354
0.55	1.00	1.50	30	62675	67355
0.60	1.20	1.50	30	62676	67356
0.65	1.20	1.50	30	62677	67357
0.70	1.50	1.50	30	62678	67358
0.75	1.50	1.50	30	62679	67359
0.80	2.00	1.50	30	52126	60989
0.85	2.00	1.50	30	52127	67360
0.90	2.00	1.50	30	52128	60990
0.95	2.00	1.50	30	52129	67361
1.00	2.00	1.50	30	52130	60991
1.05	2.00	1.50	30	52131	67362
1.10	2.00	1.50	30	52132	60992
1.15	2.40	1.50	30	52133	62487
1.20	2.40	1.50	30	52134	60993
1.25	2.40	1.50	30	52135	67363
1.30	2.40	1.50	30	52136	60994
1.35	2.40	1.50	30	52137	67364
1.40	2.40	1.50	30	52138	63485
1.45	2.40	1.50	30	52139	67365
1.50	3.00	2.00	32	981825	981839
1.55	3.00	2.00	32	981826	981840
1.60	3.00	2.00	32	981827	981841
1.65	3.00	2.00	32	981828	981842
1.70	3.00	2.00	32	981829	981843
1.75	3.50	2.00	32	981830	981844

D <sub>10/-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
1.80	3.50	2.00	32	981831	981845
1.85	3.50	2.00	32	981832	981847
1.90	3.50	2.00	32	981833	981848
1.95	3.50	2.00	32	981834	981849
2.00	4.00	2.50	32	981317	981325
2.10	4.00	2.50	32	981835	981850
2.20	4.00	2.50	32	981836	981852
2.30	4.00	2.50	32	981837	981853
2.40	4.00	2.50	32	981838	981854
2.50	4.00	2.50	32	981320	981327





FORETS À POINTER ET CHANFREINER



- Forets à pointer et à angler développés pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

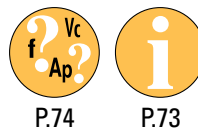
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

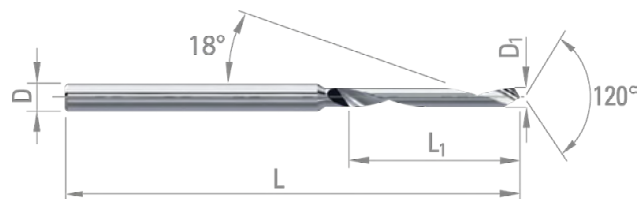
  

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○						

D <sub>10/-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
0.80	2.00	3	38	60268	64055
0.85	2.00	3	38	60269	67239
0.90	2.00	3	38	60270	64000
0.95	2.00	3	38	60271	67240
1.00	2.00	3	38	60272	64056
1.05	2.00	3	38	60273	67241
1.10	2.00	3	38	60274	63523
1.15	2.40	3	38	60275	67242
1.20	2.40	3	38	60276	64001
1.25	2.40	3	38	60277	67243
1.30	2.40	3	38	60278	67244
1.35	2.40	3	38	60279	67245
1.40	2.40	3	38	60280	64002
1.45	2.40	3	38	60281	67246



MÈCHES À CANON HÉLICOÏDALES



- Mèches à canon hélicoïdales développées pour obtenir des trous de haute précision dans les matériaux à bonne usinabilité.
- $D_1 \pm 1 \mu\text{m}$  sur demande. Autres diamètres jusqu'à  $\varnothing 5.99 \text{ mm}$  sur demande.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙																		

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙													

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE
0.10	0.70	1.00	30	955371
0.15	1.00	1.00	30	955374
0.20	1.00	1.00	30	955375
0.25	1.00	1.00	30	955377
0.30	1.50	1.00	30	955378
0.35	1.50	1.00	30	955379
0.40	2.00	1.00	30	955380
0.45	3.60	1.00	30	955381
0.50	4.00	1.00	30	955382
0.55	4.50	1.00	30	955383
0.60	4.50	1.00	30	955384
0.65	5.00	1.00	30	955385
0.70	5.60	1.00	30	955386
0.75	5.60	1.00	30	955387
0.80	6.30	1.50	30	955388
0.85	6.30	1.50	30	955389
0.90	7.10	1.50	30	955390

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE
0.95	7.10	1.50	30	955391
1.00	9.00	1.50	30	955392
1.05	9.00	1.50	30	955393
1.10	9.00	1.50	30	955394
1.15	9.00	1.50	30	955395
1.20	10.00	1.50	30	955396
1.30	10.00	1.50	30	965839
1.40	11.20	1.50	30	965840
1.45	11.20	1.50	30	965841
1.50	12.00	2.00	38	961881
1.60	12.00	2.00	38	965842
1.65	12.00	2.00	38	965843
1.70	12.00	2.00	38	961882
1.75	12.00	2.00	38	965844
1.80	12.00	2.00	38	961883
2.00	12.00	2.50	43	959038



P.76



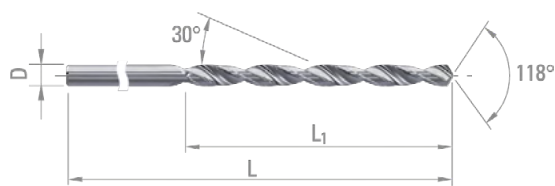
P.73



D<sub>1</sub> ≥ 3.1



FORETS HÉLICOÏDAUX



- Forets hélicoïdaux cylindriques série longue, selon norme DIN 338, développés pour l'usinage général.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	○	○	⊙	○	○	○	○		○	○					

D <sub>hs</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
1.00	12	34	40244	53697
1.10	14	36	40656	53698
1.20	16	38	40657	53699
1.30	16	38	40658	53700
1.40	18	40	40659	53701
1.50	18	40	40077	53702
1.60	20	43	40703	53703
1.70	20	43	38677	53704
1.80	22	46	41510	53705
1.90	22	46	41370	53706
2.00	24	49	41593	53707
2.10	24	49	40707	53708
2.20	27	53	40125	53709
2.30	27	53	43515	53710
2.40	30	57	45074	53711
2.50	30	57	40978	53712
2.60	30	57	40607	53713
2.70	33	61	41318	53714
2.80	33	61	41024	54284
2.90	33	61	40608	53715
3.00	33	61	40059	53716
3.10	36	65	40173	53717
3.20	36	65	41511	53718
3.30	36	65	40575	53736
3.40	39	70	41247	53737
3.50	39	70	41451	53738
3.60	39	70	40078	53739
3.70	39	70	40174	53740
3.80	43	75	40060	53741

D <sub>hs</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
3.90	43	75	43676	53742
4.00	43	75	43497	53743
4.10	43	75	41218	53744
4.20	43	75	41295	53745
4.30	47	80	41452	53746
4.40	47	80	42866	53747
4.50	47	80	40263	53748
4.60	47	80	41991	53749
4.70	47	80	34710	53750
4.80	52	86	40126	53751
4.90	52	86	42661	53752
5.00	52	86	40061	53753
5.10	52	86	42022	53754
5.20	52	86	40062	53755
5.30	52	86	40063	53756
5.40	57	93	40064	53757
5.50	57	93	40065	53758
5.60	57	93	41992	53759
5.70	57	93	43357	53760
5.80	57	93	40864	53761
5.90	57	93	40258	53762
6.00	57	93	39996	53763
6.10	63	101	40704	54264
6.20	63	101	40066	54267
6.30	63	101	40067	54283
6.40	63	101	40068	54287
6.50	63	101	40069	54290
6.60	63	101	40070	54293
6.70	63	101	40071	54304



P.76



P.73

 $D_1 \geq 3.1$ 

$D_{h5}$	$L_1$	L	CARBURE	DICUT
6.80	69	109	40943	54306
6.90	69	109	41512	54309
7.00	69	109	40072	54312
7.50	69	109	40912	54315
7.70	75	117	53196	54318
7.80	75	117	45792	54321
8.00	75	117	40073	54324
8.50	75	117	40074	54811
9.00	81	125	40075	54778
9.50	81	125	41641	54781
10.00	87	133	40812	54784
10.20	87	133	40944	54787
10.50	87	133	34732	54790
11.00	94	142	40127	54793
11.50	94	142	40865	54795
12.00	101	151	41513	54798
12.50	101	151	41642	54801
13.00	101	151	40660	54804
13.50	108	160	40076	54807
14.00	108	160	40771	54810



P.76



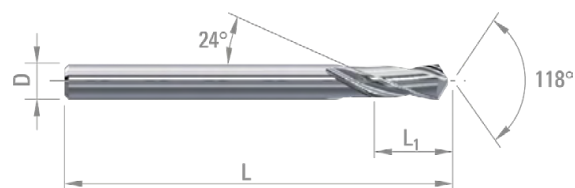
P.73



$D_1 \geq 3.1$



FORETS HÉLICOÏDAUX



- Forets hélicoïdaux cylindriques série standard, selon norme DIN 6539, développés pour l'usinage général.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	○	○	○	⊗	○	○	○	○			⊗	⊗				

$D_{h5}$	$L_1$	L	CARBURE	DICUT
0.30	5	30	24828	953165
0.35	5	30	37861	953167
0.40	6	30	244	953169
0.45	6	30	245	953171
0.50	6	30	246	54480
0.55	6	30	247	54481
0.60	6	30	248	54482
0.65	6	30	249	54483
0.70	6	30	250	54484
0.75	6	30	251	54485
0.80	7	30	252	54487
0.85	7	30	253	54486
0.90	7	30	254	54528
0.95	7	30	255	54488
1.00	7	30	256	54490
1.05	8	30	257	54491
1.10	8	30	258	54492
1.15	8	30	259	54493
1.20	8	30	260	54494
1.25	8	30	261	54495
1.30	8	30	262	54496
1.35	8	30	263	54497
1.40	8	30	264	54498
1.45	8	30	265	54499
1.50	8	30	266	54500
1.55	9	38	267	54501
1.60	9	38	268	54502
1.65	9	38	269	54503
1.70	9	38	270	54504

$D_{h5}$	$L_1$	L	CARBURE	DICUT
1.75	9	38	271	54505
1.80	9	38	272	54506
1.85	9	38	32277	54507
1.90	9	38	274	54509
1.95	9	38	275	54508
2.00	9	38	276	54510
2.05	9	38	39575	54511
2.10	9	38	39757	54512
2.15	10	40	33192	54513
2.20	10	40	39655	54514
2.25	10	40	4562	54516
2.30	10	40	43350	54529
2.35	10	40	1756	54530
2.40	11	43	42869	54531
2.45	11	43	4563	54532
2.50	11	43	43351	54533
2.55	11	43	41514	54534
2.60	11	43	41874	54535
2.65	11	43	4564	54536
2.70	12	46	42139	54539
2.75	12	46	4565	54537
2.80	12	46	42339	54538
2.85	12	46	42522	54540
2.90	12	46	41911	54541
2.95	12	46	41501	54542
3.00	12	46	41840	54543
3.05	14	49	4607	54544
3.10	14	49	41456	54545
3.15	14	49	1757	54546





P.76



P.73

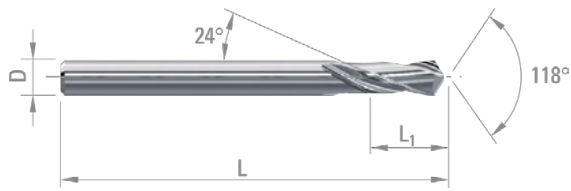
 $D_1 \geq 3.1$ 

$D_{hs}$	$L_1$	L	CARBURE	DICUT
3.20	14	49	42023	54547
3.25	14	49	3356	54548
3.30	14	49	290	54549
3.35	14	49	4567	54550
3.40	15	52	42200	54551
3.45	15	52	4020	54552
3.50	15	52	41534	54553
3.55	15	52	4568	54554
3.60	15	52	41535	54556
3.65	15	52	42523	54557
3.70	15	52	43037	54558
3.75	15	52	4570	54560
3.80	17	55	4610	54562
3.85	17	55	4571	54563
3.90	17	55	4142	54565
3.95	17	55	42870	54567
4.00	17	55	42093	54568
4.05	17	55	42871	54569
4.10	17	55	42652	54570
4.15	17	55	15177	54571
4.20	17	55	42340	54572
4.25	17	55	39938	54573
4.30	18	58	301	54574
4.35	18	58	39939	54575
4.40	18	58	29689	54576
4.45	18	58	4616	54577
4.50	18	58	303	54578
4.55	18	58	40790	54579
4.60	18	58	39013	54580
4.65	18	58	19790	54581
4.70	18	58	42170	54582
4.75	18	58	40791	54583
4.80	20	62	29756	54584
4.85	20	62	42524	54585
4.90	20	62	41914	54586
4.95	20	62	39997	54587
5.00	20	62	29758	54588
5.10	20	62	29759	54589
5.20	20	62	29760	54590
5.30	20	62	29761	54593
5.40	21	66	29693	54594
5.50	21	66	29694	54595
5.60	21	66	41594	54596

$D_{hs}$	$L_1$	L	CARBURE	DICUT
5.70	21	66	45724	54597
5.80	21	66	316	54599
5.90	21	66	28594	54600
6.00	21	66	42173	54601
6.10	23	70	29762	54602
6.20	23	70	41457	54618
6.30	23	70	29764	54619
6.40	23	70	42171	54620
6.50	23	70	42220	54621
6.60	23	70	41515	54622
6.70	23	70	41680	54623
6.80	25	74	326	54624
6.90	25	74	327	54625
7.00	25	74	328	54626
7.10	25	74	8646	54627
7.20	25	74	50671	54628
7.30	25	74	53054	54629
7.50	25	74	5389	54631
7.60	27	79	53056	54632
7.70	27	79	22351	54633
7.80	27	79	50331	54634
7.90	27	79	53057	54635
8.00	27	79	42821	54636
8.10	27	79	53058	54639
8.20	27	79	25291	54640
8.30	27	79	53479	54641
8.40	27	79	53059	54642
8.50	27	79	42653	54643
8.80	29	84	57852	59399
9.00	29	84	35325	54644
9.20	29	84	57851	59401
9.50	29	84	39660	54645
9.80	31	89	57853	963531
10.00	31	89	7958	54646
10.20	31	89	34340	54647
10.50	31	89	30130	54648
11.00	33	95	28591	54649
11.50	33	95	41092	54650
12.00	35	102	14939	54651
13.00	35	102	21462	54653
13.50	37	107	45725	54654
14.00	37	107	23729	54655



FORETS HÉLICOÏDAUX À GAUCHE



- Forets hélicoïdaux cylindriques, hélice à gauche, développés pour l'usinage général.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	○	○	⊙	○	○	○	○		⊙	⊙				

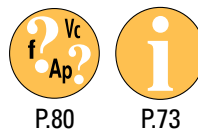
D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.30	5	30	37906	953748
0.35	5	30	37907	953752
0.40	6	30	330	953754
0.45	6	30	331	953758
0.50	6	30	332	54659
0.55	6	30	333	54660
0.60	6	30	334	54661
0.65	6	30	335	54662
0.70	6	30	336	54663
0.75	6	30	37908	54664
0.80	8	30	338	54665
0.85	8	30	339	54666
0.90	8	30	340	54667
0.95	8	30	341	54668
1.00	8	30	29560	54669
1.05	10	30	343	54670
1.10	10	30	344	54671
1.15	10	30	345	54672
1.20	10	30	346	54673
1.25	10	30	347	54674
1.30	10	30	348	54675
1.35	10	30	349	54676
1.40	10	30	350	54677
1.45	10	30	351	54678
1.50	10	30	352	54679
1.55	16	38	38634	54680
1.60	16	38	38826	54681
1.65	16	38	39127	54682
1.70	16	38	39126	54683

D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
1.75	16	38	38827	54684
1.80	16	38	395	54685
1.85	16	38	38921	54686
1.90	16	38	30637	54687
1.95	16	38	38997	54688
2.00	16	38	35181	54689
2.05	16	38	27526	54690
2.10	16	38	39657	54691
2.15	16	40	39041	54692
2.20	16	40	38965	54693
2.25	16	40	40245	54694
2.30	16	40	38769	54695
2.35	16	40	26575	54696
2.40	16	43	23429	54698
2.45	16	43	45720	54699
2.50	16	43	43245	54700
2.55	16	43	41034	54701
2.60	16	43	39043	54702
2.65	16	43	4026	54703
2.70	16	46	40247	54704
2.75	16	46	43036	54705
2.80	16	46	370	54706
2.85	16	46	40266	54707
2.90	16	46	40793	54708
2.95	16	46	40511	54709
3.00	16	46	42787	54710
3.05	18	49	40079	54711
3.10	18	49	40661	54712
3.15	18	49	40794	54713

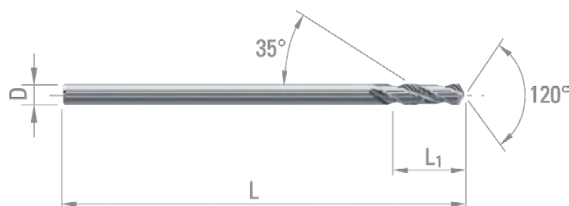


## FORETS HÉLICOÏDAUX À GAUCHE

$D_{h5}$	$L_1$	L	CARBURE	DICUT
3.20	18	49	40267	54714
3.25	18	49	40080	54715
3.30	18	49	375	54716
3.35	18	49	40296	54717
3.40	20	50	376	54718
3.45	20	50	37957	54719
3.50	20	50	377	54720
3.55	20	50	41596	54721
3.60	20	50	40662	54722
3.65	20	50	40797	54723
3.70	20	50	379	54724
3.75	20	50	38922	54725
3.80	22	50	40172	54726
3.85	22	50	37960	54727
3.90	22	50	38923	54728
3.95	22	50		54729
4.00	22	50	382	54730
4.05	22	50	40801	54731
4.10	22	50	383	54732
4.15	22	50	40576	54733
4.20	22	50	384	54734
4.25	22	50	39658	54735
4.30	24	50	385	54736
4.35	24	50	37966	54737
4.45	24	50	27518	54739
4.50	24	50	387	54740
4.55	24	50	37968	
4.85	25	50	37971	54747
4.95	25	50	37972	54749
5.00	25	50	392	54750
5.20	25	50	4141	
5.50	25	50	27042	54755
5.60	25	50	27041	54756
5.90	25	50	6489	54759
6.00	28	66	43390	54760
6.50	31	70	37994	54765
6.60	31	70	37996	54766
6.70	31	70		54767



FORETS HÉLICOÏDAUX



- Forets hélicoïdaux cylindriques développés pour le perçage des matériaux à copeaux longs.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○				⊙	⊙				

D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.40	6	30	197	953186
0.45	6	30	198	58925
0.50	6	30	199	53585
0.55	6	30	200	53586
0.60	6	30	201	53582
0.65	6	30	202	53588
0.70	6	30	203	53589
0.75	6	30	204	53587
0.80	7	30	205	53590
0.85	7	30	206	53591
0.90	7	30	207	53592
0.95	7	30	208	53593
1.00	7	30	40275	53583
1.05	8	30	210	53594
1.10	8	30	41502	53595
1.15	8	30	212	53596
1.20	8	30	41150	53597
1.25	8	30	41319	53598
1.30	8	30	215	53599
1.35	8	30	41320	53600
1.40	8	30	217	53584
1.45	8	30	218	53601
1.50	8	30	219	53602
1.55	9	38	220	53604
1.60	9	38	221	53605
1.65	9	38	5418	53606
1.70	9	38	222	53607
1.75	9	38	42537	53608

D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
1.80	9	38	223	53609
1.85	9	38	42538	53610
1.90	9	38	224	53611
1.95	9	38	42539	53612
2.00	9	38	225	53613



P.80

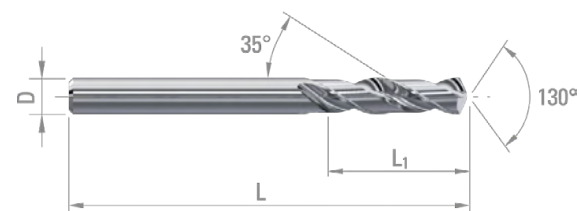


P.73



D<sub>1</sub> ≥ 3.1

FORETS HÉLICOÏDAUX



- Forets hélicoïdaux cylindriques série longue, développés pour le perçage des matières à faible dureté et à copeaux longs
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○		○	○				

D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.50	9	38	91	57557
0.55	9	38	92	57558
0.60	13	38	93	57559
0.65	13	38	94	57560
0.70	13	38	95	55471
0.75	13	38	96	55473
0.80	13	38	97	55475
0.85	13	38	98	55482
0.90	16	38	99	55599
0.95	16	38	100	55601
1.00	16	38	101	55603
1.05	16	38	102	55605
1.10	16	38	103	55607
1.15	16	38	104	55609
1.20	16	38	105	55611
1.25	16	38	106	55613
1.30	16	38	107	55615
1.35	16	38	108	55617
1.40	16	38	109	55619
1.45	16	38	110	55621
1.50	16	38	111	55623
1.55	16	38	2972	55625
1.60	16	38	112	55627
1.65	16	38	3360	55629
1.70	16	38	113	55631
1.75	16	38	3361	55633
1.80	16	38	114	55635
1.85	16	38	115	55637
1.90	16	38	116	55639
1.95	16	38	3362	55641

D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DICUT
2.00	16	38	117	55643
2.10	16	38	118	55645
2.20	16	40	119	55647
2.30	16	40	120	55649
2.40	16	43	121	55651
2.50	16	43	122	55653
2.60	16	43	35575	55655
3.00	16	46	35726	55657
3.30	18	49	35665	55659
3.50	20	50	35727	55661
4.00	22	55	34062	55663
4.20	22	55	35728	55665
4.50	24	58	35729	55667
5.00	26	62	35730	55669
5.50	28	66	45735	55671
6.00	28	66	45736	55673



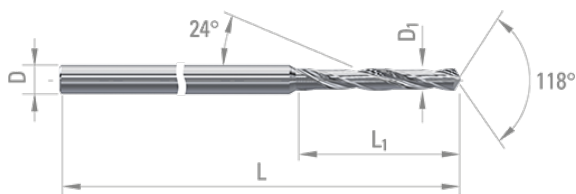
P.76



P.73



FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux corps renforcé, selon norme DIN 1899, développés pour l'usinage général.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DLC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux dans le cas d'usinage à sec ou avec émulsion.

○ bien ○ excellent

ISO	P												M				K						
	Acier non allié					Acier faiblement allié					Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○				

D <sub>10/-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT	DLC*
0.05	0.35	1.00	30	962703		
0.06	0.40	1.00	30	962702		
0.07	0.50	1.00	30	962701		
0.08	0.60	1.00	30	962700		
0.09	0.65	1.00	30	962699		
0.10	0.70	1.00	30	36792		
0.11	0.70	1.00	30	40829		
0.12	0.70	1.00	30	40627		
0.13	0.70	1.00	30	40628		
0.14	0.70	1.00	30	40629		
0.15	1.00	1.00	30	35600		
0.16	1.00	1.00	30	38658		
0.17	1.00	1.00	30	38659		
0.18	1.00	1.00	30	38660		
0.19	1.00	1.00	30	38661		
0.20	1.00	1.00	30	26824	952580	955953
0.21	1.00	1.00	30	29609	952581	955954
0.22	1.00	1.00	30	29610	952582	955955
0.23	1.00	1.00	30	29611	950087	955956
0.23	2.20	1.00	30	62513	952583	962712
0.24	1.00	1.00	30	25957	952496	955957
0.24	2.20	1.00	30	62514	952584	962713
0.25	1.00	1.00	30	28712	950088	955958
0.25	2.20	1.00	30	38282	952585	962714
0.26	1.00	1.00	30	38665	952587	955959
0.27	1.00	1.00	30	37358	952588	955960
0.28	1.00	1.00	30	37258	952589	955961
0.29	1.00	1.00	30	30568	952590	955962
0.30	1.5	1.00	30	28713	952591	955963

D <sub>10/-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT	DLC*
0.31	1.5	1.00	30	35421	952592	955964
0.32	1.5	1.00	30	38662	952593	955965
0.32	3.0	1.00	30	62515	952594	962715
0.33	1.5	1.00	30	38663	952595	955966
0.33	3.0	1.00	30	62516	952596	962716
0.34	1.5	1.00	30	29570	952597	955967
0.34	3.0	1.00	30	62517	952598	962717
0.35	1.5	1.00	30	31747	952599	955968
0.36	1.5	1.00	30	39018	952600	955970
0.37	1.5	1.00	30	40633	952601	955971
0.38	1.5	1.00	30	40634	952602	955972
0.39	1.5	1.00	30	40635	952603	955973
0.40	2.0	1.00	30	25992	63706	955974
0.41	2.0	1.00	30	29571	952604	955975
0.42	2.0	1.00	30	38419	952605	955976
0.43	2.0	1.00	30	35804	950186	955977
0.44	2.0	1.00	30	40636	952606	955978
0.45	3.6	1.00	30	45726	59562	955979
0.46	3.6	1.00	30	45727	952607	955980
0.47	3.6	1.00	30	45728	952497	955981
0.48	3.6	1.00	30	45729	952608	955982
0.49	4.0	1.00	30	45730	952609	955983
0.50	4.0	1.00	30	25994	55141	955984
0.51	4.0	1.00	30	45731	55142	955985
0.52	4.0	1.00	30	45732	55143	955986
0.53	4.0	1.00	30	45733	55144	955987
0.54	4.5	1.00	30	40640	55145	955988
0.55	4.5	1.00	30	28375	55146	955989
0.56	4.5	1.00	30	41925	55147	955990

\* pour matériaux non-ferreux



## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT	DLC*
0.57	4.50	1.00	30	40641	55148	955991
0.58	4.50	1.00	30	40642	55149	955993
0.59	4.50	1.00	30	40643	55150	955997
0.60	4.50	1.00	30	29643	55151	956048
0.61	5.00	1.00	30	37639	55152	956049
0.62	5.00	1.00	30	25270	55153	956050
0.63	5.00	1.00	30	40644	55154	956051
0.64	5.00	1.00	30	40645	55155	956052
0.65	5.00	1.00	30	41679	55156	956053
0.66	5.00	1.00	30	41886	55157	956054
0.67	5.00	1.00	30	42286	55158	956055
0.68	5.60	1.00	30	42287	55159	956056
0.69	5.60	1.00	30	41788	55160	956057
0.70	5.60	1.00	30	32099	55161	956058
0.71	5.60	1.00	30	42288	55162	956059
0.72	5.60	1.00	30	40983	55163	956060
0.73	5.60	1.00	30	35422	55164	956061
0.74	5.60	1.00	30	36102	55165	956062
0.75	5.60	1.00	30	35423	55166	956063
0.76	6.30	1.00	30	18579	55167	956064
0.77	6.30	1.00	30	42706	55168	956065
0.78	6.30	1.00	30	41887	55169	956066
0.79	6.30	1.00	30	36640	55170	956068
0.80	6.30	1.50	30	402	55171	956069
0.81	6.30	1.50	30	36144	55172	956070
0.82	6.30	1.50	30	34510	55173	956071
0.83	6.30	1.50	30	42290	55174	956072
0.84	6.30	1.50	30	27400	55175	956074
0.85	6.30	1.50	30	35551	55176	956075
0.86	7.10	1.50	30	29254	55177	956076
0.87	7.10	1.50	30	42291	55178	956077
0.88	7.10	1.50	30	19601	55179	956080
0.89	7.10	1.50	30	41789	55180	956081
0.90	7.10	1.50	30	32100	55181	956082
0.91	7.10	1.50	30	42292	55182	956083
0.92	7.10	1.50	30	36859	55183	956084
0.93	7.10	1.50	30	42293	55184	956085
0.94	7.10	1.50	30	42167	55185	956086
0.95	7.10	1.50	30	35183	55186	956087
0.96	8.00	1.50	30	37741	55188	956088
0.97	8.00	1.50	30	29255	55189	956089
0.98	8.00	1.50	30	42294	55190	956091

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT	DLC*
0.99	8.00	1.50	30	41790	55191	956092
1.00	9.00	1.50	30	406	55192	956093
1.01	9.00	1.50	30	34996	55193	956094
1.02	9.00	1.50	30	42876	55195	956095
1.03	9.00	1.50	30	34778	55196	956096
1.04	9.00	1.50	30	43984	55200	956097
1.05	9.00	1.50	30	4774	55201	956098
1.06	9.00	1.50	30	43985	55202	956099
1.07	9.00	1.50	30	42228	55203	956100
1.08	9.00	1.50	30	43198	55204	956101
1.09	9.00	1.50	30	28779	55205	956102
1.10	9.00	1.50	30	407	55206	956103
1.11	9.00	1.50	30	43986	55207	956104
1.12	9.00	1.50	30	43347	55208	956105
1.13	9.00	1.50	30	42853	55209	956106
1.14	9.00	1.50	30	43987	55210	956107
1.15	9.00	1.50	30	3530	55211	956108
1.16	9.00	1.50	30	22712	55212	956109
1.17	9.00	1.50	30	4775	55213	956110
1.18	9.00	1.50	30	42230	55214	956111
1.19	10.00	1.50	30	41791	55215	956112
1.20	10.00	1.50	30	408	55216	956113
1.21	10.00	1.50	30	42168	55217	956114
1.22	10.00	1.50	30	25751	55218	956115
1.23	10.00	1.50	30	23285	55219	956116
1.24	10.00	1.50	30	45524	55220	956118
1.25	10.00	1.50	30	3531	55221	956119
1.26	10.00	1.50	30	42005	55222	956120
1.27	10.00	1.50	30	3761	55223	956121
1.28	10.00	1.50	30	42169	55224	956122
1.29	10.00	1.50	30	37694	55225	956124
1.30	10.00	1.50	30	409	55226	956125
1.31	10.00	1.50	30	45525	55227	956128
1.32	10.00	1.50	30	29712	55228	956130
1.33	11.20	1.50	30	34695	55229	956131
1.34	11.20	1.50	30	45526	55230	956132
1.35	11.20	1.50	30	3532	55231	956133
1.36	11.20	1.50	30	45527	55232	956134
1.37	11.20	1.50	30	35556	55233	956135
1.38	11.20	1.50	30	45055	55234	956136
1.39	11.20	1.50	30	45297	55235	956137
1.40	11.20	1.50	30	410	55236	956138

\* pour matériaux non-ferreux



P.76



P.73

DIN  
1899

## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT	DLC*
1.41	11.20	1.50	30	33499	55237	956139
1.42	11.20	1.50	30	43348	55238	956140
1.43	11.20	1.50	30	45056	55239	956141
1.44	11.20	1.50	30	45528	55240	956142
1.45	11.20	1.50	30	36006	55241	956143
1.46	11.20	1.50	30	45529	55242	956144
1.47	11.20	1.50	30	45530	55243	956145
1.48	11.20	1.50	30	45057	55244	956146
1.49	11.20	1.50	30	35681	55245	956147
1.50	11.20	2.00	38	411	55246	956148
1.51	12.00	2.00	38	27735	55247	956149
1.52	12.00	2.00	38	27736	55248	956150
1.53	12.00	2.00	38	23286	55249	956151
1.54	12.00	2.00	38	45909	55250	956152
1.55	12.00	2.00	38	25686	55251	956153
1.56	12.00	2.00	38	58194	58196	956154
1.57	12.00	2.00	38	55541	58193	956155
1.58	12.00	2.00	38	39953	55252	956156
1.59	12.00	2.00	38	34993	55253	956157
1.60	12.00	2.00	38	412	55254	956158
1.61	12.00	2.00	38	40288	55255	956159
1.62	12.00	2.00	38	46968	55256	956160
1.63	12.00	2.00	38	45605	55257	956161
1.64	12.00	2.00	38	45910	55258	956162
1.65	12.00	2.00	38	32283	55259	956163
1.66	12.00	2.00	38	47198	55260	956164
1.67	12.00	2.00	38	50763	55261	956165
1.68	12.00	2.00	38	31684	55262	956166
1.69	12.00	2.00	38	45339	55263	956167
1.70	12.00	2.00	38	413	55264	956169
1.71	12.00	2.00	38	45911	55265	956175
1.72	12.00	2.00	38	27925	55266	956177
1.73	12.00	2.00	38	42609	55267	956178
1.74	12.00	2.00	38	45912	55268	956179
1.75	12.00	2.00	38	45734	55269	956180
1.76	12.00	2.00	38	45913	55270	956181
1.77	12.00	2.00	38	38757	61408	956182
1.78	12.00	2.00	38	46957	55271	956183
1.79	12.00	2.00	38	45340	55272	956185
1.80	12.00	2.00	38	31497	55273	956186
1.81	12.00	2.00	38	45914	55274	956187
1.82	12.00	2.00	38	46969	55275	956188

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT	DLC*
1.83	12.00	2.00	38	58717	61407	956189
1.84	12.00	2.00	38	46970	55276	956190
1.85	12.00	2.00	38	36793	55277	956191
1.86	12.00	2.00	38	50761	55278	956192
1.87	12.00	2.00	38	36487	55279	956195
1.88	12.00	2.00	38	45801	55280	956196
1.89	12.00	2.00	38	45341	55281	956197
1.90	12.00	2.00	38	415	55282	956198
1.91	12.00	2.00	38	45915	55283	956200
1.92	12.00	2.00	38	45916	55284	956201
1.93	12.00	2.00	38	44853	55285	956202
1.94	12.00	2.00	38	45917	55286	956203
1.95	12.00	2.00	38	32284	55287	956204
1.96	12.00	2.00	38	60692	61404	956205
1.97	12.00	2.00	38	50332	61401	956206
1.98	12.00	2.00	38	46959	55288	956207
1.99	12.00	2.00	38	45342	55289	956208
2.00	12.00	2.50	43	416	55290	956209
2.01	12.00	2.50	43	45498	55291	956210
2.02	12.00	2.50	43	48962	61399	956211
2.03	12.00	2.50	43	50685	55292	956212
2.04	12.00	2.50	43	60958	60962	956213
2.05	12.00	2.50	43	40813	55293	956214
2.10	12.00	2.50	43	42295	55294	956215
2.15	12.00	2.50	43	40814	55295	956216
2.20	12.00	2.50	43	418	55296	956217
2.25	12.00	2.50	43	40815	55297	956218
2.30	12.00	2.50	43	419	55298	956219
2.34	12.00	2.50	43	955569	955572	956228
2.35	12.00	2.50	43	6341	55299	956220
2.40	12.00	2.50	43	420	55300	956221
2.45	12.00	2.50	43	40816	55301	956222

\* pour matériaux non-ferreux





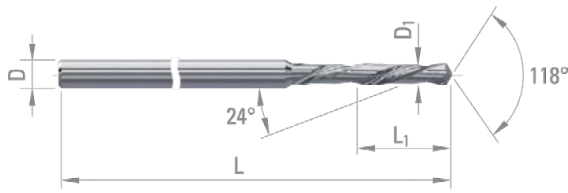
P.76



P.73



FORETS HÉLICOÏDAUX À GAUCHE  
CORPS RENFORCÉ



• Forets hélicoïdaux corps renforcé, hélice à gauche, selon norme DIN 1899, développés pour l'usinage général.

• Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○		⊗	⊗				

D<sub>10/-0.004</sub>    L<sub>1</sub>    D<sub>h5</sub>    L    CARBURE    DICUT

0.11	0.70	1.00	30	36917	
0.14	0.70	1.00	30	36920	
0.15	1.00	1.00	30	36921	
0.16	1.00	1.00	30	36922	
0.17	1.00	1.00	30	38654	
0.18	1.00	1.00	30	36924	
0.19	1.00	1.00	30	36925	
0.20	1.00	1.00	30	36926	952652
0.21	1.00	1.00	30	36927	952653
0.22	1.00	1.00	30	36928	952654
0.23	1.00	1.00	30	36929	952655
0.24	1.00	1.00	30	36930	952656
0.25	1.00	1.00	30	36931	952657
0.26	1.00	1.00	30	36932	952658
0.27	1.00	1.00	30	36933	952659
0.28	1.00	1.00	30	36934	952660
0.29	1.00	1.00	30	36935	952661
0.30	1.50	1.00	30	36936	952662
0.31	1.50	1.00	30	36937	952663
0.32	1.50	1.00	30	36938	952664
0.33	1.50	1.00	30	36939	952665
0.34	1.50	1.00	30	36940	952666
0.35	1.50	1.00	30	36941	952667
0.36	1.50	1.00	30	36942	952669
0.37	1.50	1.00	30	36943	952672
0.38	1.50	1.00	30	36944	952673
0.39	1.50	1.00	30	36945	952674

D<sub>10/-0.004</sub>    L<sub>1</sub>    D<sub>h5</sub>    L    CARBURE    DICUT

0.40	2.00	1.00	30	15026	952676
0.41	2.00	1.00	30	35708	952677
0.42	2.00	1.00	30	36946	952678
0.43	2.00	1.00	30	36947	952679
0.44	2.00	1.00	30	36948	952680
0.45	3.60	1.00	30	38054	952681
0.46	3.60	1.00	30	38057	952682
0.47	3.60	1.00	30	38059	952683
0.48	3.60	1.00	30	38062	952684
0.49	4.00	1.00	30	38063	952685
0.50	4.00	1.00	30	38065	55302
0.51	4.00	1.00	30	38066	55303
0.52	4.00	1.00	30	38068	55304
0.53	4.00	1.00	30	38069	55305
0.54	4.50	1.00	30	38245	55306
0.55	4.50	1.00	30	38246	55307
0.56	4.50	1.00	30	38190	55308
0.57	4.50	1.00	30	38187	55309
0.58	4.50	1.00	30	38103	55310
0.59	4.50	1.00	30	38070	55311
0.60	4.50	1.00	30	38188	55312
0.61	5.00	1.00	30	38247	55313
0.62	5.00	1.00	30	38364	55314
0.63	5.00	1.00	30	38072	55315
0.64	5.00	1.00	30	38073	55316
0.65	5.00	1.00	30	38075	55317
0.66	5.00	1.00	30	36966	55318
0.67	5.00	1.00	30	36838	55319
0.68	5.60	1.00	30	21766	55320
0.69	5.60	1.00	30	4021	55321



P.76



P.73



# FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
0.70	5.60	1.00	30	450	55322
0.71	5.60	1.00	30	38078	55323
0.72	5.60	1.00	30	38182	55324
0.73	5.60	1.00	30	22294	55325
0.74	5.60	1.00	30	38080	55326
0.75	5.60	1.00	30	36975	55327
0.76	6.30	1.00	30	36976	55328
0.77	6.30	1.00	30	40866	55329
0.78	6.30	1.00	30	36978	55330
0.79	6.30	1.00	30	38082	55331
0.80	6.30	1.50	30	38317	55332
0.81	6.30	1.50	30	36981	55333
0.82	6.30	1.50	30	36982	55334
0.83	6.30	1.50	30	36983	55335
0.84	6.30	1.50	30	38292	55336
0.85	6.30	1.50	30	38293	55337
0.86	7.10	1.50	30	38294	55338
0.87	7.10	1.50	30	38251	55339
0.88	7.10	1.50	30	36988	55340
0.89	7.10	1.50	30	36989	55341
0.90	7.10	1.50	30	24182	55342
0.91	7.10	1.50	30	38295	55343
0.92	7.10	1.50	30	36360	55344
0.93	7.10	1.50	30	35871	55345
0.94	7.10	1.50	30	38086	55346
0.95	7.10	1.50	30	455	55347
0.96	8.00	1.50	30	38296	55348
0.97	8.00	1.50	30	36996	55349
0.98	8.00	1.50	30	36997	55350
0.99	8.00	1.50	30	36998	55351
1.00	9.00	1.50	30	36999	55352
1.01	9.00	1.50	30	37000	55353
1.02	9.00	1.50	30	37001	55354
1.03	9.00	1.50	30	37002	55355
1.04	9.00	1.50	30	37003	55356
1.05	9.00	1.50	30	37004	55357
1.06	9.00	1.50	30	37005	55358
1.07	9.00	1.50	30	37006	55359
1.08	9.00	1.50	30	37007	55360
1.09	9.00	1.50	30	37008	55361
1.10	9.00	1.50	30	457	55362

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
1.11	9.00	1.50	30	37009	55363
1.12	9.00	1.50	30	37010	55364
1.13	9.00	1.50	30	14573	55365
1.14	9.00	1.50	30	37011	55366
1.15	9.00	1.50	30	19337	55367
1.16	9.00	1.50	30	37012	55368
1.17	9.00	1.50	30	37013	55369
1.18	9.00	1.50	30	37014	55370
1.19	10.00	1.50	30	37015	55371
1.20	10.00	1.50	30	37016	55372
1.21	10.00	1.50	30	26225	55373
1.22	10.00	1.50	30	37017	55374
1.23	10.00	1.50	30	45717	55375
1.24	10.00	1.50	30	37019	55376
1.25	10.00	1.50	30	26763	55377
1.26	10.00	1.50	30	27862	55378
1.27	10.00	1.50	30	6197	55379
1.28	10.00	1.50	30	25663	55380
1.29	10.00	1.50	30	27863	55381
1.30	10.00	1.50	30	459	55382
1.31	10.00	1.50	30	37020	55383
1.32	10.00	1.50	30	37021	55384
1.33	11.20	1.50	30	37022	55385
1.34	11.20	1.50	30	45718	55386
1.35	11.20	1.50	30	37024	55387
1.36	11.20	1.50	30	37025	55388
1.37	11.20	1.50	30	37026	55389
1.38	11.20	1.50	30	37027	55390
1.39	11.20	1.50	30	37028	55391
1.40	11.20	1.50	30	460	55392
1.41	11.20	1.50	30	26226	55393
1.42	11.20	1.50	30	37029	55394
1.43	11.20	1.50	30	37030	55395
1.44	11.20	1.50	30	37031	55396
1.45	11.20	1.50	30	26459	55397
1.46	11.20	1.50	30	37032	55398
1.47	11.20	1.50	30	37033	55399
1.48	11.20	1.50	30	37034	55400
1.49	11.20	1.50	30	37035	55401
1.50	11.20	2.00	38	461	55402
1.51	12.00	2.00	38	38089	55403



P.76



P.73



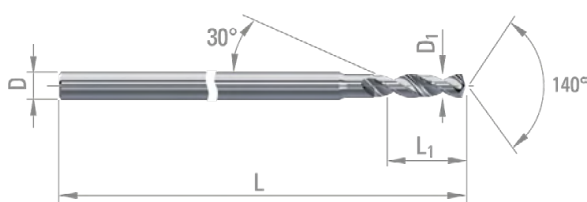
## FORETS HÉLICOÏDAUX À GAUCHE CORPS RENFORCÉ

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
1.52	12.00	2.00	38	38962	55404
1.53	12.00	2.00	38	38938	55405
1.54	12.00	2.00	38	45531	55406
1.55	12.00	2.00	38	38090	55407
1.56	12.00	2.00	38	45532	55408
1.57	12.00	2.00	38	45351	55409
1.58	12.00	2.00	38	38252	55410
1.59	12.00	2.00	38	45533	55411
1.60	12.00	2.00	38	37234	55412
1.61	12.00	2.00	38	40655	55413
1.62	12.00	2.00	38	29286	55414
1.63	12.00	2.00	38	40910	55415
1.64	12.00	2.00	38	41297	55416
1.65	12.00	2.00	38	37235	55417
1.66	12.00	2.00	38	45534	55418
1.67	12.00	2.00	38	44015	55419
1.68	12.00	2.00	38	38092	55420
1.69	12.00	2.00	38	45535	55421
1.70	12.00	2.00	38	463	55422
1.71	12.00	2.00	38	45536	55423
1.72	12.00	2.00	38	45075	55424
1.73	12.00	2.00	38	43415	55425
1.74	12.00	2.00	38	45537	55426
1.75	12.00	2.00	38	38093	55427
1.76	12.00	2.00	38	58052	58054
1.77	12.00	2.00	38	42174	55428
1.78	12.00	2.00	38	57881	57888
1.79	12.00	2.00	38	58197	58199
1.80	12.00	2.00	38	464	55429
1.81	12.00	2.00	38	58636	61392
1.82	12.00	2.00	38	26183	55430
1.83	12.00	2.00	38	61388	61390
1.84	12.00	2.00	38	50611	55431
1.85	12.00	2.00	38	38094	55432
1.86	12.00	2.00	38	61385	61387
1.87	12.00	2.00	38	42119	55433
1.88	12.00	2.00	38	61382	61384
1.89	12.00	2.00	38	50657	55434
1.90	12.00	2.00	38	41217	55435
1.91	12.00	2.00	38	61150	61367
1.92	12.00	2.00	38	48963	57890

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
1.93	12.00	2.00	38	50158	58056
1.94	12.00	2.00	38	60780	60782
1.95	12.00	2.00	38	45719	55436
1.96	12.00	2.00	38	61368	61370
1.97	12.00	2.00	38	61372	61371
1.98	12.00	2.00	38	44254	57892
1.99	12.00	2.00	38	58741	60784
2.00	12.00	2.50	43	466	55437
2.01	12.00	2.50	43	38096	55438
2.02	12.00	2.50	43	47857	55439
2.03	12.00	2.50	43	61256	61375
2.04	12.00	2.50	43	61376	61378
2.05	12.00	2.50	43	61379	61381
2.10	12.00	2.50	43	467	55440
2.10	12.00	2.53	43	47858	55441
2.15	12.00	2.50	43	38097	55442
2.45	12.00	2.50	43	38098	55443



FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux auto-centrants corps renforcé, longueur utile  $5 \times D_1$ , développés pour le perçage du laiton sans plomb et tous matériaux à haute technicité.
- Le revêtement C-TOP améliore la durée de vie dans les matériaux à usinabilité difficile.
- Le revêtement DRYCUT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P												M				K							
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○						

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRYCUT*
0.15	0.80	1.00	30	377730	416324	378235
0.16	0.80	1.00	30	377731	416325	378236
0.17	0.90	1.00	30	377732	416326	378237
0.18	0.90	1.00	30	377733	416327	378238
0.19	1.00	1.00	30	377734	416328	378239
0.20	1.00	1.00	30	377735	416329	378240
0.21	1.10	1.00	30	377736	416330	378241
0.22	1.10	1.00	30	377737	416331	378242
0.23	1.20	1.00	30	377738	416332	378243
0.24	1.20	1.00	30	377739	416333	378244
0.25	1.30	1.00	30	377740	416334	378245
0.26	1.30	1.00	30	377741	416335	378246
0.27	1.40	1.00	30	377742	416336	378247
0.28	1.40	1.00	30	377743	416337	378248
0.29	1.50	1.00	30	377744	416338	378249
0.30	1.50	1.00	30	377745	416339	378250
0.31	1.60	1.00	30	377746	416340	378251
0.32	1.60	1.00	30	377747	416341	378252
0.33	1.70	1.00	30	377748	416342	378253
0.34	1.70	1.00	30	377749	416343	378254
0.35	1.80	1.00	30	377750	416344	378255
0.36	1.80	1.00	30	377751	416345	378256
0.37	1.90	1.00	30	377752	416346	378257
0.38	1.90	1.00	30	377753	416347	378258
0.39	2.00	1.00	30	377754	416348	378259
0.40	2.00	1.00	30	377755	416349	378260
0.41	2.10	1.00	30	377756	416350	378261
0.42	2.10	1.00	30	377757	416351	378262
0.43	2.20	1.00	30	377758	416352	378263
0.44	2.20	1.00	30	377759	416353	378264

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRYCUT*
0.45	2.30	1.00	30	377760	416354	378265
0.46	2.30	1.00	30	377761	416355	378266
0.47	2.40	1.00	30	377762	416356	378267
0.48	2.40	1.00	30	377763	416357	378268
0.49	2.50	1.00	30	377764	416358	378269
0.50	2.50	1.00	30	377765	416359	378270
0.51	2.60	1.00	30	377766	416360	378271
0.52	2.60	1.00	30	377767	416361	378272
0.53	2.70	1.00	30	377768	416362	378273
0.54	2.70	1.00	30	377769	416363	378274
0.55	2.80	1.00	30	377770	416364	378275
0.56	2.80	1.00	30	377771	416365	378276
0.57	2.90	1.00	30	377772	416366	378277
0.58	2.90	1.00	30	377773	416367	378278
0.59	3.00	1.00	30	377774	416368	378279
0.60	3.00	1.00	30	377775	416369	378280
0.61	3.10	1.00	30	377776	416370	378281
0.62	3.10	1.00	30	377777	416371	378282
0.63	3.20	1.00	30	377778	416372	378283
0.64	3.20	1.00	30	377779	416373	378284
0.65	3.30	1.00	30	377780	416374	378285
0.66	3.30	1.00	30	377781	416375	378286
0.67	3.40	1.00	30	377782	416376	378287
0.68	3.40	1.00	30	377783	416377	378288
0.69	3.50	1.00	30	377784	416378	378289
0.70	3.50	1.00	30	377785	416379	378290
0.71	3.60	1.00	30	377786	416380	378291
0.72	3.60	1.00	30	377787	416381	378292
0.73	3.70	1.00	30	377788	416382	378293
0.74	3.70	1.00	30	377789	416383	378294

\* pour matériaux non-ferreux



P.78



P.73

 $D_1 \geq 0.5$ 

## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRY CUT*
0.75	3.80	1.00	30	377790	416384	378295
0.76	3.80	1.00	30	377791	416385	378296
0.77	3.90	1.00	30	377792	416386	378297
0.78	3.90	1.00	30	377793	416387	378298
0.79	4.00	1.00	30	377794	416388	378299
0.80	4.00	1.50	30	377795	416389	378300
0.81	4.10	1.50	30	377796	416390	378301
0.82	4.10	1.50	30	377797	416391	378302
0.83	4.20	1.50	30	377798	416392	378303
0.84	4.20	1.50	30	377799	416393	378304
0.85	4.30	1.50	30	377800	416394	378305
0.86	4.30	1.50	30	377801	416395	378306
0.87	4.40	1.50	30	377802	416396	378307
0.88	4.40	1.50	30	377803	416397	378308
0.89	4.50	1.50	30	377804	416398	378309
0.90	4.50	1.50	30	377805	416399	378310
0.91	4.60	1.50	30	377806	416400	378311
0.92	4.60	1.50	30	377807	416401	378312
0.93	4.70	1.50	30	377808	416402	378313
0.94	4.70	1.50	30	377809	416403	378314
0.95	4.80	1.50	30	377810	416404	378315
0.96	4.80	1.50	30	377811	416405	378316
0.97	4.90	1.50	30	377812	416406	378317
0.98	4.90	1.50	30	377813	416407	378318
0.99	5.00	1.50	30	377814	416408	378319
1.00	5.00	1.50	30	377815	416409	378320
1.01	5.10	1.50	30	422878	423038	423198
1.02	5.10	1.50	30	422879	423039	423199
1.03	5.20	1.50	30	422880	423040	423200
1.04	5.20	1.50	30	422881	423041	423201
1.05	5.30	1.50	30	377816	416410	378321
1.06	5.30	1.50	30	422882	423042	423202
1.07	5.40	1.50	30	422883	423043	423203
1.08	5.40	1.50	30	422884	423044	423204
1.09	5.50	1.50	30	422885	423045	423205
1.10	5.50	1.50	30	377817	416411	378322
1.11	5.60	1.50	30	422886	423046	423206
1.12	5.60	1.50	30	422887	423047	423207
1.13	5.70	1.50	30	422888	423048	423208
1.14	5.70	1.50	30	422889	423049	423209
1.15	5.80	1.50	30	377818	416412	378323
1.16	5.80	1.50	30	422890	423050	423210
1.17	5.90	1.50	30	422891	423051	423211
1.18	5.90	1.50	30	422892	423052	423212

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRY CUT*
1.19	6.00	1.50	30	422893	423053	423213
1.20	6.00	1.50	30	377819	416413	378324
1.21	6.10	1.50	30	422894	423054	423214
1.22	6.10	1.50	30	422895	423055	423215
1.23	6.20	1.50	30	422896	423056	423216
1.24	6.20	1.50	30	422897	423057	423217
1.25	6.30	1.50	30	377820	416414	378325
1.26	6.30	1.50	30	422898	423058	423218
1.27	6.40	1.50	30	422899	423059	423219
1.28	6.40	1.50	30	422900	423060	423220
1.29	6.50	1.50	30	422901	423061	423221
1.30	6.50	1.50	30	377821	416415	378326
1.31	6.60	1.50	30	422902	423062	423222
1.32	6.60	1.50	30	422903	423063	423223
1.33	6.70	1.50	30	422904	423064	423224
1.34	6.70	1.50	30	422905	423065	423225
1.35	6.80	1.50	30	377822	416416	378327
1.36	6.80	1.50	30	422906	423066	423226
1.37	6.90	1.50	30	422907	423067	423227
1.38	6.90	1.50	30	422908	423068	423228
1.39	7.00	1.50	30	422909	423069	423229
1.40	7.00	1.50	30	377823	416417	378328
1.41	7.10	1.50	30	422910	423070	423230
1.42	7.10	1.50	30	422911	423071	423231
1.43	7.20	1.50	30	422912	423072	423232
1.44	7.20	1.50	30	422913	423073	423233
1.45	7.30	1.50	30	377824	416418	378329
1.46	7.30	1.50	30	422914	423074	423234
1.47	7.40	1.50	30	422915	423075	423235
1.48	7.40	1.50	30	422916	423076	423236
1.49	7.50	1.50	30	422917	423077	423237
1.50	7.50	2.00	32	377825	416419	378330
1.51	7.60	2.00	32	422918	423078	423238
1.52	7.60	2.00	32	422919	423079	423239
1.53	7.70	2.00	32	422920	423080	423240
1.54	7.70	2.00	32	422921	423081	423241
1.55	7.80	2.00	32	377826	416420	378331
1.56	7.80	2.00	32	422922	423082	423242
1.57	7.90	2.00	32	422923	423083	423243
1.58	7.90	2.00	32	422924	423084	423244
1.59	8.00	2.00	32	422925	423085	423245
1.60	8.00	2.00	32	377827	416421	378332
1.61	8.10	2.00	32	422926	423086	423246

\* pour matériaux non-ferreux



P.78



P.73

 $D_1 \geq 0.5$ 

## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRYCUT*
1.62	8.10	2.00	32	422927	423087	423247
1.63	8.20	2.00	32	422928	423088	423248
1.64	8.20	2.00	32	422929	423089	423249
1.65	8.30	2.00	32	377828	416422	378333
1.66	8.30	2.00	32	422930	423090	423250
1.67	8.40	2.00	32	422931	423091	423251
1.68	8.40	2.00	32	422932	423092	423252
1.69	8.50	2.00	32	422933	423093	423253
1.70	8.50	2.00	32	377829	416423	378334
1.71	8.60	2.00	32	422934	423094	423254
1.72	8.60	2.00	32	422935	423095	423255
1.73	8.70	2.00	32	422936	423096	423256
1.74	8.70	2.00	32	422937	423097	423257
1.75	8.80	2.00	32	377830	416424	378335
1.76	8.80	2.00	32	422938	423098	423258
1.77	8.90	2.00	32	422939	423099	423259
1.78	8.90	2.00	32	422940	423100	423260
1.79	9.00	2.00	32	422941	423101	423261
1.80	9.00	2.00	32	377831	416425	378336
1.81	9.10	2.00	32	422942	423102	423262
1.82	9.10	2.00	32	422943	423103	423263
1.83	9.20	2.00	32	422944	423104	423264
1.84	9.20	2.00	32	422945	423105	423265
1.85	9.30	2.00	32	377832	416426	378337
1.86	9.30	2.00	32	422946	423106	423266
1.87	9.40	2.00	32	422947	423107	423267
1.88	9.40	2.00	32	422948	423108	423268
1.89	9.50	2.00	32	422949	423109	423269
1.90	9.50	2.00	32	377833	416427	378338
1.91	9.60	2.00	32	422950	423110	423270
1.92	9.60	2.00	32	422951	423111	423271
1.93	9.70	2.00	32	422952	423112	423272
1.94	9.70	2.00	32	422953	423113	423273
1.95	9.80	2.00	32	377834	416428	378339
1.96	9.80	2.00	32	422954	423114	423274
1.97	9.90	2.00	32	422955	423115	423275
1.98	9.90	2.00	32	422956	423116	423276
1.99	10.00	2.00	32	422957	423117	423277
2.00	10.00	3.00	38	377835	416429	378340
2.10	10.50	3.00	38	377836	416430	378341
2.20	11.00	3.00	38	377837	416431	378342
2.30	11.50	3.00	38	377838	416432	378343
2.40	12.00	3.00	38	377839	416433	378344
2.50	12.50	3.00	38	377840	416434	378345
2.60	13.00	3.00	38	377841	416435	378346

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRYCUT*
2.70	13.50	3.00	38	377842	416436	378347
2.80	14.00	3.00	38	377843	416437	378348
2.90	14.50	3.00	38	377844	416438	378349
3.00	15.00	3.00	38	377845	416439	378350
3.10	16.00	4.00	60	415972	416440	416148
3.20	16.00	4.00	60	415973	416441	416149
3.30	17.00	4.00	60	415974	416442	416150
3.40	17.00	4.00	60	415975	416443	416151
3.50	18.00	4.00	60	415976	416444	416152
3.60	18.00	4.00	60	415977	416445	416153
3.70	19.00	4.00	60	415978	416446	416154
3.80	19.00	4.00	60	415979	416447	416155
3.90	20.00	4.00	60	415980	416448	416156
4.00	20.00	4.00	60	415981	416449	416157
4.10	21.00	6.00	75	415982	416450	416158
4.20	21.00	6.00	75	415983	416451	416159
4.30	22.00	6.00	75	415984	416452	416160
4.40	22.00	6.00	75	415985	416453	416161
4.50	23.00	6.00	75	415986	416454	416162
4.60	23.00	6.00	75	415987	416455	416163
4.70	24.00	6.00	75	415988	416456	416164
4.80	24.00	6.00	75	415989	416457	416165
4.90	25.00	6.00	75	415990	416458	416166
5.00	25.00	6.00	75	415991	416459	416167
5.10	26.00	6.00	75	415992	416460	416168
5.20	26.00	6.00	75	415993	416461	416169
5.30	27.00	6.00	75	415994	416462	416170
5.40	27.00	6.00	75	415995	416463	416171
5.50	28.00	6.00	75	415996	416464	416172
5.60	28.00	6.00	75	415997	416465	416173
5.70	29.00	6.00	75	415998	416466	416174
5.80	29.00	6.00	75	415999	416467	416175
5.90	30.00	6.00	75	416000	416468	416176
6.00	30.00	6.00	75	416001	416469	416177

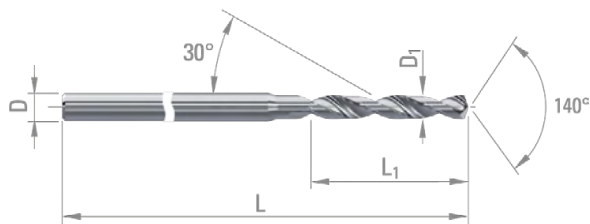
\* pour matériaux non-ferreux



FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



- Foret hélicoïdaux auto-centrants corps renforcé, longueur utile  $8 \times D_1$ , développés pour le perçage du laiton sans plomb et tous matériaux à haute technicité.
- Le revêtement C-TOP améliore la durée de vie dans les matériaux à usinabilité difficile.
- Le revêtement DRYCUT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.



○ bien    ⊙ excellent

ISO	P												M				K						
	Acier non allié					Acier faiblement allié					Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					⊙	⊙	○	⊙	⊙				

$D_{10/-0.004}$      $L_1$      $D_{h5}$     L    CARBURE    C-TOP    DRYCUT\*

$D_{10/-0.004}$      $L_1$      $D_{h5}$     L    CARBURE    C-TOP    DRYCUT\*

0.15	1.20	1.00	30	416002	416470	416178
0.16	1.30	1.00	30	416003	416471	416179
0.17	1.40	1.00	30	416004	416472	416180
0.18	1.50	1.00	30	416005	416473	416181
0.19	1.60	1.00	30	416006	416474	416182
0.20	1.60	1.00	30	416007	416475	416183
0.21	1.70	1.00	30	416008	416476	416184
0.22	1.80	1.00	30	416009	416477	416185
0.23	1.90	1.00	30	416010	416478	416186
0.24	2.00	1.00	30	416011	416479	416187
0.25	2.00	1.00	30	416012	416480	416188
0.26	2.10	1.00	30	416013	416481	416189
0.27	2.20	1.00	30	416014	416482	416190
0.28	2.30	1.00	30	416015	416483	416191
0.29	2.40	1.00	30	416016	416484	416192
0.30	2.40	1.00	30	416017	416485	416193
0.31	2.50	1.00	30	416018	416486	416194
0.32	2.60	1.00	30	416019	416487	416195
0.33	2.70	1.00	30	416020	416488	416196
0.34	2.80	1.00	30	416021	416489	416197
0.35	2.80	1.00	30	416022	416490	416198
0.36	2.90	1.00	30	416023	416491	416199
0.37	3.00	1.00	30	416024	416492	416200
0.38	3.10	1.00	30	416025	416493	416201
0.39	3.20	1.00	30	416026	416494	416202
0.40	3.20	1.00	30	416027	416495	416203
0.41	3.30	1.00	30	416028	416496	416204
0.42	3.40	1.00	30	416029	416497	416205
0.43	3.50	1.00	30	416030	416498	416206

0.44	3.60	1.00	30	416031	416499	416207
0.45	3.60	1.00	30	416032	416500	416208
0.46	3.70	1.00	30	416033	416501	416209
0.47	3.80	1.00	30	416034	416502	416210
0.48	3.90	1.00	30	416035	416503	416211
0.49	4.00	1.00	30	416036	416504	416212
0.50	4.00	1.00	30	416037	416505	416213
0.51	4.10	1.00	30	416038	416506	416214
0.52	4.20	1.00	30	416039	416507	416215
0.53	4.30	1.00	30	416040	416508	416216
0.54	4.40	1.00	30	416041	416509	416217
0.55	4.40	1.00	30	416042	416510	416218
0.56	4.50	1.00	30	416043	416511	416219
0.57	4.60	1.00	30	416044	416512	416220
0.58	4.70	1.00	30	416045	416513	416221
0.59	4.80	1.00	30	416046	416514	416222
0.60	4.80	1.00	30	416047	416515	416223
0.61	4.90	1.00	30	416048	416516	416224
0.62	5.00	1.00	30	416049	416517	416225
0.63	5.10	1.00	30	416050	416518	416226
0.64	5.20	1.00	30	416051	416519	416227
0.65	5.20	1.00	30	416052	416520	416228
0.66	5.30	1.00	30	416053	416521	416229
0.67	5.40	1.00	30	416054	416522	416230
0.68	5.50	1.00	30	416055	416523	416231
0.69	5.60	1.00	30	416056	416524	416232
0.70	5.60	1.00	30	416057	416525	416233
0.71	5.70	1.00	30	416058	416526	416234
0.72	5.80	1.00	30	416059	416527	416235

\* pour matériaux non-ferreux



P.78



P.73

 $D_1 \geq 0.5$ 

# FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRY CUT*
0.73	5.90	1.00	30	416060	416528	416236
0.74	6.00	1.00	30	416061	416529	416237
0.75	6.00	1.00	30	416062	416530	416238
0.76	6.10	1.00	30	416063	416531	416239
0.77	6.20	1.00	30	416064	416532	416240
0.78	6.30	1.00	30	416065	416533	416241
0.79	6.40	1.00	30	416066	416534	416242
0.80	6.40	1.50	30	416067	416535	416243
0.81	6.50	1.50	30	416068	416536	416244
0.82	6.60	1.50	30	416069	416537	416245
0.83	6.70	1.50	30	416070	416538	416246
0.84	6.80	1.50	30	416071	416539	416247
0.85	6.80	1.50	30	416072	416540	416248
0.86	6.90	1.50	30	416073	416541	416249
0.87	7.00	1.50	30	416074	416542	416250
0.88	7.10	1.50	30	416075	416543	416251
0.89	7.20	1.50	30	416076	416544	416252
0.90	7.20	1.50	30	416077	416545	416253
0.91	7.30	1.50	30	416078	416546	416254
0.92	7.40	1.50	30	416079	416547	416255
0.93	7.50	1.50	30	416080	416548	416256
0.94	7.60	1.50	30	416081	416549	416257
0.95	7.60	1.50	30	416082	416550	416258
0.96	7.70	1.50	30	416083	416551	416259
0.97	7.80	1.50	30	416084	416552	416260
0.98	7.90	1.50	30	416085	416553	416261
0.99	8.00	1.50	30	416086	416554	416262
1.00	8.00	1.50	30	416087	416555	416263
1.01	8.10	1.50	38	422958	423118	423278
1.02	8.20	1.50	38	422959	423119	423279
1.03	8.30	1.50	38	422960	423120	423280
1.04	8.40	1.50	38	422961	423121	423281
1.05	8.40	1.50	38	416088	416556	416264
1.06	8.50	1.50	38	422962	423122	423282
1.07	8.60	1.50	38	422963	423123	423283
1.08	8.70	1.50	38	422964	423124	423284
1.09	8.80	1.50	38	422965	423125	423285
1.10	8.80	1.50	38	416089	416557	416265
1.11	8.90	1.50	38	422966	423126	423286
1.12	9.00	1.50	38	422967	423127	423287
1.13	9.10	1.50	38	422968	423128	423288
1.14	9.20	1.50	38	422969	423129	423289
1.15	9.20	1.50	38	416090	416558	416266
1.16	9.30	1.50	38	422970	423130	423290

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRY CUT*
1.17	9.40	1.50	38	422971	423131	423291
1.18	9.50	1.50	38	422972	423132	423292
1.19	9.60	1.50	38	422973	423133	423293
1.20	9.60	1.50	38	416091	416559	416267
1.21	9.70	1.50	38	422974	423134	423294
1.22	9.80	1.50	38	422975	423135	423295
1.23	9.90	1.50	38	422976	423136	423296
1.24	10.00	1.50	38	422977	423137	423297
1.25	10.00	1.50	38	416092	416560	416268
1.26	10.10	1.50	38	422978	423138	423298
1.27	10.20	1.50	38	422979	423139	423299
1.28	10.30	1.50	38	422980	423140	423300
1.29	10.40	1.50	38	422981	423141	423301
1.30	10.40	1.50	38	416093	416561	416269
1.31	10.50	1.50	38	422982	423142	423302
1.32	10.60	1.50	38	422983	423143	423303
1.33	10.70	1.50	38	422984	423144	423304
1.34	10.80	1.50	38	422985	423145	423305
1.35	10.80	1.50	38	416094	416562	416270
1.36	10.90	1.50	38	422986	423146	423306
1.37	11.00	1.50	38	422987	423147	423307
1.38	11.10	1.50	38	422988	423148	423308
1.39	11.20	1.50	38	422989	423149	423309
1.40	11.20	1.50	38	416095	416563	416271
1.41	11.30	1.50	38	422990	423150	423310
1.42	11.40	1.50	38	422991	423151	423311
1.43	11.50	1.50	38	422992	423152	423312
1.44	11.60	1.50	38	422993	423153	423313
1.45	11.60	1.50	38	416096	416564	416272
1.46	11.70	1.50	38	422994	423154	423314
1.47	11.80	1.50	38	422995	423155	423315
1.48	11.90	1.50	38	422996	423156	423316
1.49	12.00	1.50	38	422997	423157	423317
1.50	12.00	2.00	38	416097	416565	416273
1.51	12.10	2.00	38	422998	423158	423318
1.52	12.20	2.00	38	422999	423159	423319
1.53	12.30	2.00	38	423000	423160	423320
1.54	12.40	2.00	38	423001	423161	423321
1.55	12.40	2.00	38	416098	416566	416274
1.56	12.50	2.00	38	423002	423162	423322
1.57	12.60	2.00	38	423003	423163	423323
1.58	12.70	2.00	38	423004	423164	423324
1.59	12.80	2.00	38	423005	423165	423325
1.60	12.80	2.00	38	416099	416567	416275

\* pour matériaux non-ferreux





# FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRYCUT*
1.61	12.9	2.0	38	423006	423166	423326
1.62	13.0	2.0	38	423007	423167	423327
1.63	13.1	2.0	38	423008	423168	423328
1.64	13.2	2.0	38	423009	423169	423329
1.65	13.2	2.0	38	416100	416568	416276
1.66	13.3	2.0	38	423010	423170	423330
1.67	13.4	2.0	38	423011	423171	423331
1.68	13.5	2.0	38	423012	423172	423332
1.69	13.6	2.0	38	423013	423173	423333
1.70	13.6	2.0	38	416101	416569	416277
1.71	13.7	2.0	38	423014	423174	423334
1.72	13.8	2.0	38	423015	423175	423335
1.73	13.9	2.0	38	423016	423176	423336
1.74	14.0	2.0	38	423017	423177	423337
1.75	14.0	2.0	38	416102	416570	416278
1.76	14.1	2.0	38	423018	423178	423338
1.77	14.2	2.0	38	423019	423179	423339
1.78	14.3	2.0	38	423020	423180	423340
1.79	14.4	2.0	38	423021	423181	423341
1.80	14.4	2.0	38	416103	416571	416279
1.81	14.5	2.0	38	423022	423182	423342
1.82	14.6	2.0	38	423023	423183	423343
1.83	14.7	2.0	38	423024	423184	423344
1.84	14.8	2.0	38	423025	423185	423345
1.85	14.8	2.0	38	416104	416572	416280
1.86	14.9	2.0	38	423026	423186	423346
1.87	15.0	2.0	38	423027	423187	423347
1.88	15.1	2.0	38	423028	423188	423348
1.89	15.2	2.0	38	423029	423189	423349
1.90	15.2	2.0	38	416105	416573	416281
1.91	15.3	2.0	38	423030	423190	423350
1.92	15.4	2.0	38	423031	423191	423351
1.93	15.5	2.0	38	423032	423192	423352
1.94	15.6	2.0	38	423033	423193	423353
1.95	15.6	2.0	38	416106	416574	416282
1.96	15.7	2.0	38	423034	423194	423354
1.97	15.8	2.0	38	423035	423195	423355
1.98	15.9	2.0	38	423036	423196	423356
1.99	16.0	2.0	38	423037	423197	423357
2.00	16.0	3.0	50	416107	416575	416283
2.10	16.8	3.0	50	416108	416576	416284
2.20	17.6	3.0	50	416109	416577	416285
2.30	18.4	3.0	50	416110	416578	416286
2.40	19.2	3.0	50	416111	416579	416287
2.50	20.0	3.0	50	416112	416580	416288

$D_{10/0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	C-TOP	DRYCUT*
2.60	20.8	3.0	50	416113	416581	416289
2.70	21.6	3.0	50	416114	416582	416290
2.80	22.4	3.0	50	416115	416583	416291
2.90	23.2	3.0	50	416116	416584	416292
3.00	24.0	3.0	50	416117	416585	416293
3.10	25.0	4.0	75	416118	416586	416294
3.20	26.0	4.0	75	416119	416587	416295
3.30	27.0	4.0	75	416120	416588	416296
3.40	28.0	4.0	75	416121	416589	416297
3.50	28.0	4.0	75	416122	416590	416298
3.60	29.0	4.0	75	416123	416591	416299
3.70	30.0	4.0	75	416124	416592	416300
3.80	31.0	4.0	75	416125	416593	416301
3.90	32.0	4.0	75	416126	416594	416302
4.00	32.0	4.0	75	416127	416595	416303
4.10	33.0	6.0	100	416128	416596	416304
4.20	34.0	6.0	100	416129	416597	416305
4.30	35.0	6.0	100	416130	416598	416306
4.40	36.0	6.0	100	416131	416599	416307
4.50	36.0	6.0	100	416132	416600	416308
4.60	37.0	6.0	100	416133	416601	416309
4.70	38.0	6.0	100	416134	416602	416310
4.80	39.0	6.0	100	416135	416603	416311
4.90	40.0	6.0	100	416136	416604	416312
5.00	40.0	6.0	100	416137	416605	416313
5.10	41.0	6.0	100	416138	416606	416314
5.20	42.0	6.0	100	416139	416607	416315
5.30	43.0	6.0	100	416140	416608	416316
5.40	44.0	6.0	100	416141	416609	416317
5.50	44.0	6.0	100	416142	416610	416318
5.60	45.0	6.0	100	416143	416611	416319
5.70	46.0	6.0	100	416144	416612	416320
5.80	47.0	6.0	100	416145	416613	416321
5.90	48.0	6.0	100	416146	416614	416322
6.00	48.0	6.0	100	416147	416615	416323

\* pour matériaux non-ferreux



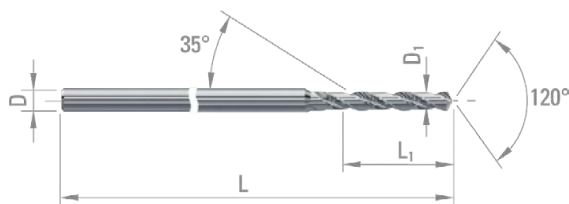
P.80



P.73



FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux corps renforcé, selon norme DIN 1899, développés pour le perçage des matériaux à copeaux longs.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○			○	○			⊙	⊙				

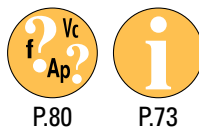
D <sub>10/0-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.50	4.00	1.00	30	21228	57565
0.55	4.50	1.00	30	39029	57566
0.60	4.50	1.00	30	176	57567
0.65	5.00	1.00	30	39030	57568
0.70	5.60	1.00	30	178	55679
0.75	5.60	1.00	30	39031	55681
0.80	6.30	1.50	30	180	55683
0.81	6.30	1.50	30	957990	957991
0.82	6.30	1.50	30	957040	957994
0.83	6.30	1.50	30	45775	957802
0.84	6.30	1.50	30	45776	957804
0.85	6.30	1.50	30	181	55685
0.86	7.10	1.50	30	957995	957996
0.87	7.10	1.50	30	957998	957999
0.88	7.10	1.50	30	958001	958002
0.89	7.10	1.50	30	56626	957806
0.90	7.10	1.50	30	182	55687
0.91	7.10	1.50	30	958006	958007
0.92	7.10	1.50	30	957949	958004
0.93	7.10	1.50	30	957042	957808
0.94	7.10	1.50	30	957043	957810
0.95	7.10	1.50	30	39032	55689
0.96	9.00	1.50	30	49329	957812
0.97	9.00	1.50	30	957045	957829
0.98	9.00	1.50	30	43498	957831
0.99	9.00	1.50	30	61003	957834
1.00	9.00	1.50	30	184	55691
1.01	9.00	1.50	30	48709	957865
1.02	9.00	1.50	30	58334	957867

D <sub>10/0-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
1.03	9.00	1.50	30	958010	958011
1.04	9.00	1.50	30	958013	958015
1.05	9.00	1.50	30	39033	55757
1.06	9.00	1.50	30	958017	958018
1.07	9.00	1.50	30	58335	957879
1.08	9.00	1.50	30	57722	957884
1.09	9.00	1.50	30	958020	958021
1.10	9.00	1.50	30	39034	55759
1.11	9.00	1.50	30	45752	957887
1.12	9.00	1.50	30	62921	954726
1.13	9.00	1.50	30	957889	954727
1.14	9.00	1.50	30	958023	958024
1.15	9.00	1.50	30	39035	55761
1.16	10.00	1.50	30	50299	957893
1.17	10.00	1.50	30	52449	957895
1.18	10.00	1.50	30	58333	957897
1.19	10.00	1.50	30	958026	958027
1.20	10.00	1.50	30	39036	55762
1.21	10.00	1.50	30	50233	957899
1.22	10.00	1.50	30	59610	957901
1.23	10.00	1.50	30	46797	957902
1.24	10.00	1.50	30	958029	958030
1.25	10.00	1.50	30	37037	55764
1.26	10.00	1.50	30	65858	50057
1.27	10.00	1.50	30	50558	957912
1.28	10.00	1.50	30	958032	958033
1.29	10.00	1.50	30	958035	958037
1.30	10.00	1.50	30	187	55766
1.31	11.20	1.50	30	958199	958200

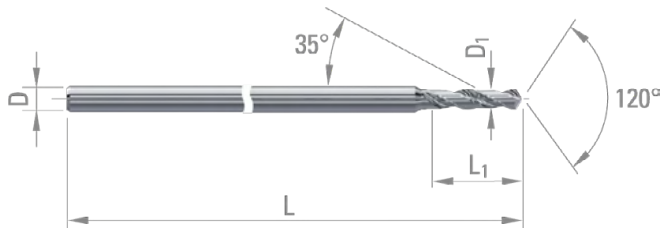


## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
1.32	11.20	1.50	30	50068	957914
1.33	11.20	1.50	30	44387	957916
1.34	11.20	1.50	30	53518	958203
1.35	11.20	1.50	30	39038	55768
1.36	11.20	1.50	30	58147	957921
1.37	11.20	1.50	30	958205	958206
1.38	11.20	1.50	30	958208	958209
1.39	11.20	1.50	30	958211	958212
1.40	11.20	1.50	30	188	55777
1.45	11.20	1.50	30	39039	55779
1.50	11.20	2.00	38	39040	55780
1.55	12.00	2.00	38	52209	55782
1.60	12.00	2.00	38	52210	55786
1.65	12.00	2.00	38	52211	54986
1.70	12.00	2.00	38	191	55789
1.75	12.00	2.00	38	52212	55791
1.80	12.00	2.00	38	49082	55793
1.85	12.00	2.00	38	52213	55795
1.90	12.00	2.00	38	193	55797
1.95	12.00	2.00	38	52214	55799



FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux corps renforcé développés pour le perçage des matériaux à copeaux longs.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					○	○		⊙	⊙				

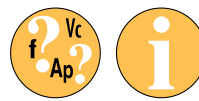
D <sub>10/0-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.20	1.50	1.50	30	950342	950234
0.21	1.50	1.50	30	950235	950248
0.22	1.50	1.50	30	950236	950249
0.23	1.50	1.50	30	950240	950250
0.24	1.50	1.50	30	950241	950251
0.25	2.00	1.50	30	950253	950278
0.26	2.00	1.50	30	950254	950279
0.27	2.00	1.50	30	950255	950280
0.28	2.00	1.50	30	950256	950281
0.29	2.00	1.50	30	950084	950282
0.30	2.00	1.50	30	950276	950283
0.31	2.50	1.50	30	950284	950299
0.32	2.50	1.50	30	950285	950301
0.33	2.50	1.50	30	950286	950302
0.34	2.50	1.50	30	950287	950303
0.35	2.50	1.50	30	950288	950304
0.36	2.50	1.50	30	950085	950305
0.37	2.50	1.50	30	950289	950306
0.38	2.50	1.50	30	950290	950307
0.39	3.00	1.50	30	950308	950330
0.40	3.00	1.50	30	950309	950331
0.41	3.00	1.50	30	950310	950332
0.42	3.00	1.50	30	950311	950333
0.43	3.00	1.50	30	950312	950334
0.44	3.00	1.50	30	950313	950335
0.45	3.00	1.50	30	950314	950336
0.46	3.00	1.50	30	950315	950337
0.47	3.00	1.50	30	950316	950338
0.48	3.00	1.50	30	950317	950339

D <sub>10/0-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.49	3.00	1.50	30	950318	950340
0.50	4.00	1.50	30	60922	61017
0.51	4.00	1.50	30	60923	61018
0.52	4.00	1.50	30	60924	61020
0.53	4.00	1.50	30	60925	61021
0.54	4.00	1.50	30	60926	61022
0.55	4.00	1.50	30	60927	61023
0.56	4.00	1.50	30	60928	61024
0.57	4.00	1.50	30	60929	61025
0.58	4.00	1.50	30	60930	61026
0.59	4.00	1.50	30	60931	61027
0.60	4.50	1.50	30	60932	61028
0.61	4.50	1.50	30	60933	61029
0.62	4.50	1.50	30	60934	61030
0.63	4.50	1.50	30	60935	61031
0.64	4.50	1.50	30	60936	61032
0.65	4.50	1.50	30	60937	61033
0.66	4.50	1.50	30	60938	61034
0.67	4.50	1.50	30	60939	61035
0.68	4.50	1.50	30	56623	61036
0.69	4.50	1.50	30	60940	61037
0.70	4.50	1.50	30	56364	57571
0.71	4.50	1.50	30	56365	57573
0.72	4.50	1.50	30	56366	57575
0.73	4.50	1.50	30	56367	57577
0.74	4.50	1.50	30	56368	57587
0.75	4.50	1.50	30	56369	57589
0.76	4.50	1.50	30	56370	57579
0.77	4.50	1.50	30	56371	57581

FORETS HÉLICOÏDAUX  
 CORPS RENFORCÉ

$D_{10/0-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
0.78	4.50	1.50	30	56372	57583
0.79	4.50	1.50	30	56373	57585
0.80	5.00	1.50	30	52140	55801
0.81	5.00	1.50	30	52141	55803
0.82	5.00	1.50	30	52142	55805
0.83	5.00	1.50	30	52143	55807
0.84	5.00	1.50	30	52144	55809
0.85	5.00	1.50	30	52145	55811
0.86	5.00	1.50	30	52146	55813
0.87	5.00	1.50	30	52147	55815
0.88	5.00	1.50	30	52148	55817
0.89	5.00	1.50	30	52149	55819
0.90	5.00	1.50	30	52150	55821
0.91	5.00	1.50	30	52151	55823
0.92	5.00	1.50	30	52152	55825
0.93	5.00	1.50	30	52153	55827
0.94	5.00	1.50	30	52154	55829
0.95	5.00	1.50	30	52155	55831
0.96	5.00	1.50	30	52156	55833
0.97	5.00	1.50	30	52157	55835
0.98	5.00	1.50	30	52158	55837
0.99	5.00	1.50	30	52159	55839
1.00	5.00	1.50	30	52160	55841
1.01	5.00	1.50	30	52161	55842
1.02	5.00	1.50	30	52162	55844
1.03	5.00	1.50	30	52163	55848
1.04	5.00	1.50	30	52164	55850
1.05	5.00	1.50	30	52165	55852
1.06	5.00	1.50	30	52166	55854
1.07	5.00	1.50	30	52167	55856
1.08	5.00	1.50	30	52168	55858
1.09	5.00	1.50	30	52169	55860
1.10	5.00	1.50	30	52170	55861
1.11	5.00	1.50	30	52171	55863
1.12	5.00	1.50	30	52172	55865
1.13	5.00	1.50	30	52173	55871
1.14	5.00	1.50	30	52174	55872
1.15	5.00	1.50	30	52175	55873
1.16	5.00	1.50	30	52176	55875
1.17	5.00	1.50	30	52177	55877
1.18	5.00	1.50	30	52178	55878
1.19	5.00	1.50	30	52179	55893
1.20	6.00	1.50	30	52180	55880

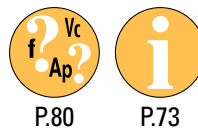
$D_{10/0-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
1.21	6.00	1.50	30	52181	55882
1.22	6.00	1.50	30	52182	55884
1.23	6.00	1.50	30	52183	55886
1.24	6.00	1.50	30	52184	55896
1.25	6.00	1.50	30	52185	55898
1.26	6.00	1.50	30	52186	55900
1.27	6.00	1.50	30	52187	55902
1.28	6.00	1.50	30	52188	55904
1.29	6.00	1.50	30	52189	55906
1.30	6.00	1.50	30	52190	55908
1.31	6.00	1.50	30	52191	55910
1.32	6.00	1.50	30	52192	55912
1.33	6.00	1.50	30	52193	55914
1.34	6.00	1.50	30	52194	55916
1.35	6.00	1.50	30	52195	55918
1.36	6.00	1.50	30	52196	55920
1.37	6.00	1.50	30	52197	55922
1.38	6.00	1.50	30	52198	55924
1.39	6.00	1.50	30	52199	55926
1.40	6.00	1.50	30	52200	55929
1.41	6.00	1.50	30	52201	55932
1.42	6.00	1.50	30	52202	55934
1.43	6.00	1.50	30	52203	55936
1.44	6.00	1.50	30	52204	55938
1.45	6.00	1.50	30	52205	55940
1.46	6.00	1.50	30	52206	55942
1.47	6.00	1.50	30	52207	55944
1.48	6.00	1.50	30	52208	55946
1.49	6.00	1.50	30	52216	55948
1.50	7.00	2.00	38	56431	57591
1.51	7.00	2.00	38	56374	57593
1.52	7.00	2.00	38	56375	57595
1.53	7.00	2.00	38	56376	57597
1.54	7.00	2.00	38	56377	57599
1.55	7.00	2.00	38	56378	57601
1.56	7.00	2.00	38	56379	57603
1.57	7.00	2.00	38	56380	57605
1.58	7.00	2.00	38	56381	57607
1.59	7.00	2.00	38	56382	57609
1.60	7.00	2.00	38	56383	57611
1.61	7.00	2.00	38	56384	57613
1.62	7.00	2.00	38	56385	57615
1.63	7.00	2.00	38	56386	57617
1.64	7.00	2.00	38	56387	57619
1.65	7.00	2.00	38	56388	57621
1.66	7.00	2.00	38	56389	57623
1.67	7.00	2.00	38	56390	57625
1.68	7.00	2.00	38	56391	57627



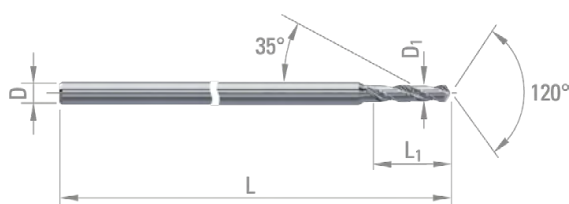
## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
1.69	7.00	2.00	38	56392	57629
1.70	7.00	2.00	38	56393	57631
1.71	7.00	2.00	38	56394	57633
1.72	7.00	2.00	38	56395	57635
1.73	7.00	2.00	38	56396	57637
1.74	7.00	2.00	38	56397	57639
1.75	7.00	2.00	38	56398	57641
1.76	8.00	2.00	38	56399	57643
1.77	8.00	2.00	38	56400	57645
1.78	8.00	2.00	38	56401	57647
1.79	8.00	2.00	38	56402	57649
1.80	8.00	2.00	38	56403	57651
1.81	8.00	2.00	38	56404	57653
1.82	8.00	2.00	38	56405	57655
1.83	8.00	2.00	38	56406	57657
1.84	8.00	2.00	38	56407	57659
1.85	8.00	2.00	38	56408	57661
1.86	8.00	2.00	38	56409	57663
1.87	8.00	2.00	38	56410	57665
1.88	8.00	2.00	38	56411	57667
1.89	8.00	2.00	38	56412	57669
1.90	8.00	2.00	38	56413	57671
1.91	8.00	2.00	38	56414	57673
1.92	8.00	2.00	38	56415	57675
1.93	8.00	2.00	38	56416	57677
1.94	8.00	2.00	38	56417	57679
1.95	8.00	2.00	38	56418	57681
1.96	8.00	2.00	38	56419	57683
1.97	8.00	2.00	38	56420	57685
1.98	8.00	2.00	38	56421	57687
1.99	8.00	2.00	38	56422	57689
2.00	9.00	2.50	43	951030	951165
2.01	9.00	2.50	43	951034	951166
2.02	9.00	2.50	43	951035	951167
2.03	9.00	2.50	43	951036	951168
2.04	9.00	2.50	43	951039	951169
2.05	9.00	2.50	43	59122	951170
2.06	9.00	2.50	43	951040	951171
2.07	9.00	2.50	43	951041	951172
2.08	9.00	2.50	43	951042	951173

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
2.09	9.00	2.50	43	951043	951214
2.10	9.00	2.50	43	951058	951215
2.11	9.00	2.50	43	951059	951216
2.12	9.00	2.50	43	951060	951217
2.13	9.00	2.50	43	951061	951218
2.14	9.00	2.50	43	951062	951219
2.15	9.00	2.50	43	951063	951220
2.16	9.00	2.50	43	951064	951621
2.17	9.00	2.50	43	951065	951622
2.18	9.00	2.50	43	951066	951624
2.19	9.00	2.50	43	951067	951625
2.20	9.00	2.50	43	951068	951626
2.21	9.00	2.50	43	951069	951627
2.22	9.00	2.50	43	951070	951628
2.23	9.00	2.50	43	951071	951629
2.24	9.00	2.50	43	951072	951630
2.25	9.00	2.50	43	951073	951631
2.26	9.00	2.50	43	951074	951632
2.27	9.00	2.50	43	951075	951633
2.28	9.00	2.50	43	951076	951634
2.29	9.00	2.50	43	951077	951636
2.30	9.00	2.50	43	951078	951637
2.31	9.00	2.50	43	951079	951638
2.32	9.00	2.50	43	951080	951639
2.33	9.00	2.50	43	951081	951640
2.34	9.00	2.50	43	951082	951641
2.35	9.00	2.50	43	951083	951642
2.36	9.00	2.50	43	951084	951643
2.37	9.00	2.50	43	951085	951644
2.38	9.00	2.50	43	951086	951645
2.39	9.00	2.50	43	951087	951646
2.40	9.00	2.50	43	951089	951647
2.41	9.00	2.50	43	951090	951648
2.42	9.00	2.50	43	951091	951649
2.43	9.00	2.50	43	951092	951650
2.44	9.00	2.50	43	951093	951651
2.45	9.00	2.50	43	951094	951652
2.46	9.00	2.50	43	951095	951653
2.47	9.00	2.50	43	951096	951654
2.48	9.00	2.50	43	951097	951655
2.49	9.00	2.50	43	951098	951656



FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux corps renforcé, développés pour les matériaux à copeaux longs.
- La tolérance du diamètre est 0/+4 µm.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					○	○		⊙	⊙				

D <sub>10/+0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.20	1.50	1.50	30	990662	990642
0.21	1.50	1.50	30	990643	990676
0.22	1.50	1.50	30	990644	990677
0.23	1.50	1.50	30	990674	990678
0.24	1.50	1.50	30	990675	990679
0.25	2.00	1.50	30	990680	990659
0.26	2.00	1.50	30	990681	990660
0.27	2.00	1.50	30	990682	990663
0.28	2.00	1.50	30	990683	990664
0.29	2.00	1.50	30	990631	990665
0.30	2.00	1.50	30	990658	990666
0.31	2.50	1.50	30	990667	990645
0.32	2.50	1.50	30	990668	990646
0.33	2.50	1.50	30	990669	990647
0.34	2.50	1.50	30	990670	990648
0.35	2.50	1.50	30	990671	990649
0.36	2.50	1.50	30	990632	990650
0.37	2.50	1.50	30	990672	990651
0.38	2.50	1.50	30	990673	990652
0.39	3.00	1.50	30	990653	990633
0.40	3.00	1.50	30	990654	990634
0.41	3.00	1.50	30	990655	990635
0.42	3.00	1.50	30	990656	990636
0.43	3.00	1.50	30	990684	990637
0.44	3.00	1.50	30	990685	990638
0.45	3.00	1.50	30	990686	990639
0.46	3.00	1.50	30	990687	990640
0.47	3.00	1.50	30	990688	990641
0.48	3.00	1.50	30	990689	990657

D <sub>10/+0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.49	3.00	1.50	30	990690	990661
0.50	4.00	1.50	30	990616	990605
0.51	4.00	1.50	30	990617	990606
0.52	4.00	1.50	30	990618	990607
0.53	4.00	1.50	30	990619	990608
0.54	4.00	1.50	30	990620	990609
0.55	4.00	1.50	30	990621	990610
0.56	4.00	1.50	30	990622	990630
0.57	4.00	1.50	30	990623	990592
0.58	4.00	1.50	30	990624	990593
0.59	4.00	1.50	30	990625	990594
0.60	4.50	1.50	30	990626	990595
0.61	4.50	1.50	30	990627	990596
0.62	4.50	1.50	30	990628	990597
0.63	4.50	1.50	30	990629	990598
0.64	4.50	1.50	30	990599	990604
0.65	4.50	1.50	30	990600	990612
0.66	4.50	1.50	30	990601	990613
0.67	4.50	1.50	30	990602	990614
0.68	4.50	1.50	30	990440	990615
0.69	4.50	1.50	30	990603	990611
0.70	4.50	1.50	30	990523	990576
0.71	4.50	1.50	30	990524	990577
0.72	4.50	1.50	30	990525	990578
0.73	4.50	1.50	30	990526	990579
0.74	4.50	1.50	30	990527	990581
0.75	4.50	1.50	30	990528	990582
0.76	4.50	1.50	30	990529	990588
0.77	4.50	1.50	30	990530	990589

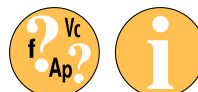


# FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

D <sub>10/+0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
0.78	4.50	1.50	30	990531	990590
0.79	4.50	1.50	30	990532	990591
0.80	5.00	1.50	30	990426	990485
0.81	5.00	1.50	30	990410	990550
0.82	5.00	1.50	30	990411	990551
0.83	5.00	1.50	30	990412	990552
0.84	5.00	1.50	30	990413	990470
0.85	5.00	1.50	30	990414	990471
0.86	5.00	1.50	30	990415	990472
0.87	5.00	1.50	30	990416	990473
0.88	5.00	1.50	30	990417	990504
0.89	5.00	1.50	30	990418	990505
0.90	5.00	1.50	30	990419	990506
0.91	5.00	1.50	30	990420	990507
0.92	5.00	1.50	30	990421	990508
0.93	5.00	1.50	30	990422	990509
0.94	5.00	1.50	30	990423	990510
0.95	5.00	1.50	30	990424	990511
0.96	5.00	1.50	30	990425	990512
0.97	5.00	1.50	30	990444	990474
0.98	5.00	1.50	30	990445	990475
0.99	5.00	1.50	30	990446	990476
1.00	5.00	1.50	30	990447	990477
1.01	5.00	1.50	30	990448	990478
1.02	5.00	1.50	30	990339	990479
1.03	5.00	1.50	30	990340	990480
1.04	5.00	1.50	30	990341	990543
1.05	5.00	1.50	30	990441	990544
1.06	5.00	1.50	30	990442	990449
1.07	5.00	1.50	30	990443	990488
1.08	5.00	1.50	30	990427	990489
1.09	5.00	1.50	30	990428	990490
1.10	5.00	1.50	30	990429	990491
1.11	5.00	1.50	30	990430	990492
1.12	5.00	1.50	30	990431	990493
1.13	5.00	1.50	30	990432	990494
1.14	5.00	1.50	30	990433	990495
1.15	5.00	1.50	30	990434	990496
1.16	5.00	1.50	30	990435	990497
1.17	5.00	1.50	30	990436	990498
1.18	5.00	1.50	30	990437	990499
1.19	5.00	1.50	30	990438	990466
1.20	6.00	1.50	30	990439	990500
1.21	6.00	1.50	30	990342	990371
1.22	6.00	1.50	30	990343	990372
1.23	6.00	1.50	30	990344	990373

D <sub>10/+0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DICUT
1.24	6.00	1.50	30	990345	990517
1.25	6.00	1.50	30	990346	990518
1.26	6.00	1.50	30	990347	990368
1.27	6.00	1.50	30	990348	990369
1.28	6.00	1.50	30	990349	990370
1.29	6.00	1.50	30	990350	990458
1.30	6.00	1.50	30	990351	990459
1.31	6.00	1.50	30	990352	990460
1.32	6.00	1.50	30	990353	990461
1.33	6.00	1.50	30	990354	990462
1.34	6.00	1.50	30	990355	990463
1.35	6.00	1.50	30	990356	990464
1.36	6.00	1.50	30	990357	990465
1.37	6.00	1.50	30	990358	990467
1.38	6.00	1.50	30	990359	990468
1.39	6.00	1.50	30	990360	990469
1.40	6.00	1.50	30	990361	990393
1.41	6.00	1.50	30	990362	990401
1.42	6.00	1.50	30	990363	990402
1.43	6.00	1.50	30	990364	990403
1.44	6.00	1.50	30	990365	990404
1.45	6.00	1.50	30	990366	990405
1.46	6.00	1.50	30	990367	990406
1.47	6.00	1.50	30	990331	990407
1.48	6.00	1.50	30	990332	990408
1.49	6.00	1.50	30	990333	990409
1.50	7.00	2.00	38	990400	990583
1.51	7.00	2.00	38	990533	990584
1.52	7.00	2.00	38	990534	990560
1.53	7.00	2.00	38	990535	990561
1.54	7.00	2.00	38	990536	990481
1.55	7.00	2.00	38	990537	990482
1.56	7.00	2.00	38	990538	990483
1.57	7.00	2.00	38	990539	990484
1.58	7.00	2.00	38	990540	990501
1.59	7.00	2.00	38	990541	990502
1.60	7.00	2.00	38	990542	990503
1.61	7.00	2.00	38	990545	990486
1.62	7.00	2.00	38	990546	990487
1.63	7.00	2.00	38	990547	990513
1.64	7.00	2.00	38	990548	990514
1.65	7.00	2.00	38	990549	990515
1.66	7.00	2.00	38	990519	990516
1.67	7.00	2.00	38	990520	990562
1.68	7.00	2.00	38	990521	990563
1.69	7.00	2.00	38	990522	990564





# FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{1.0/+0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	DICUT
1.70	7.00	2.00	38	990374	990565
1.71	7.00	2.00	38	990375	990585
1.72	7.00	2.00	38	990376	990586
1.73	7.00	2.00	38	990377	990587
1.74	7.00	2.00	38	990378	990553
1.75	7.00	2.00	38	990394	990554
1.76	8.00	2.00	38	990395	990555
1.77	8.00	2.00	38	990396	990556
1.78	8.00	2.00	38	990397	990557
1.79	8.00	2.00	38	990398	990558
1.80	8.00	2.00	38	990399	990559
1.81	8.00	2.00	38	990379	990566
1.82	8.00	2.00	38	990380	990567
1.83	8.00	2.00	38	990381	990568
1.84	8.00	2.00	38	990334	990569
1.85	8.00	2.00	38	990335	990570
1.86	8.00	2.00	38	990336	990571
1.87	8.00	2.00	38	990337	990572
1.88	8.00	2.00	38	990338	990573
1.89	8.00	2.00	38	990382	990574
1.90	8.00	2.00	38	990383	990575
1.91	8.00	2.00	38	990384	990450
1.92	8.00	2.00	38	990385	990451
1.93	8.00	2.00	38	990386	990452
1.94	8.00	2.00	38	990387	990453
1.95	8.00	2.00	38	990388	990454
1.96	8.00	2.00	38	990389	990455
1.97	8.00	2.00	38	990390	990456
1.98	8.00	2.00	38	990391	990457
1.99	8.00	2.00	38	990392	990580



P.80

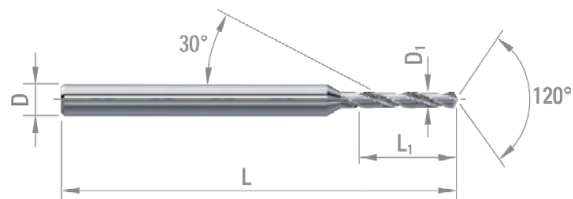


P.73



$D_1 > 0.8$

FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



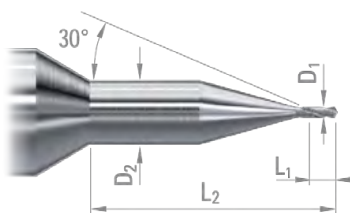
- Forets hélicoïdaux corps renforcé, développés pour l'usage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙				○	○			⊙	⊙				

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_2$	$L_2$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAIN
0.05	0.35	1.50	5.35	3	38	962810	
0.06	0.40	1.50	5.40	3	38	962809	
0.07	0.50	1.50	5.50	3	38	962808	
0.08	0.60	1.50	5.65	3	38	962807	
0.09	0.65	1.50	5.70	3	38	962806	
0.10	0.70	1.50	5.70	3	38	960016	960258
0.15	1.00	1.50	6.00	3	38	960014	200513
0.20	1.00	1.50	6.00	3	38	960013	200512
0.25	1.00	1.50	6.00	3	38	960012	200511
0.30	1.50	1.50	6.50	3	38	960011	200510
0.35	1.50	1.50	6.50	3	38	960010	200509
0.40	2.00	1.50	7.00	3	38	960009	200508
0.45	3.60	1.50	8.60	3	38	960007	200507



$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAIN
0.50	4.00	3	38	200157	200439
0.53	4.50	3	38	960034	200514
0.55	4.50	3	38	200189	200471
0.60	4.50	3	38	200148	200429
0.62	5.00	3	38	960035	200515
0.65	5.00	3	38	200190	200472
0.70	5.60	3	38	200149	200431
0.71	5.60	3	38	960036	200516
0.75	5.60	3	38	200191	200473
0.80	6.30	3	38	200150	200432
0.81	6.30	3	38	200210	200492
0.82	6.30	3	38	200185	200467
0.83	6.30	3	38	200167	200449





P.80



P.73

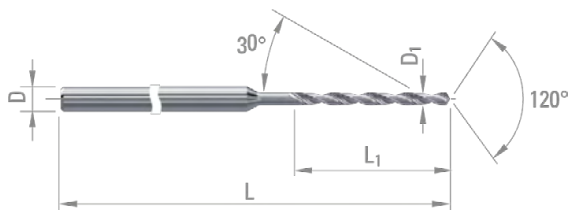
 $D_1 > 0.8$ 

## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/0-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TAIN
0.84	6.30	3	38	200168	200450
0.85	6.30	3	38	200151	200433
0.86	7.10	3	38	200211	200493
0.87	7.10	3	38	200207	200489
0.88	7.10	3	38	200208	200490
0.89	7.10	3	38	200204	200486
0.90	7.10	3	38	200152	200434
0.91	7.10	3	38	200209	200491
0.92	7.10	3	38	200213	200495
0.93	7.10	3	38	200184	200466
0.94	7.10	3	38	200186	200468
0.95	7.10	3	38	200192	200474
0.96	9.00	3	38	200160	200442
0.97	9.00	3	38	200187	200469
0.98	9.00	3	38	200201	200483
0.99	9.00	3	38	200182	200464
1.00	9.00	3	38	959533	200430
1.01	9.00	3	38	200169	200451
1.02	9.00	3	38	200178	200460
1.03	9.00	3	38	200214	200496
1.04	9.00	3	38	200215	200497
1.05	9.00	3	38	200193	200475
1.06	9.00	3	38	200219	200501
1.07	9.00	3	38	200179	200461
1.08	9.00	3	38	200180	200462
1.09	9.00	3	38	200216	200498
1.10	9.00	3	38	200194	200476
1.11	9.00	3	38	200164	200446
1.12	9.00	3	38	200183	200465
1.13	9.00	3	38	200212	200494
1.14	9.00	3	38	200220	200502
1.15	9.00	3	38	200195	200477
1.16	10.00	3	38	200166	200448
1.17	10.00	3	38	200163	200445
1.18	10.00	3	38	200177	200459
1.19	10.00	3	38	200217	200499
1.20	10.00	3	38	200196	200478
1.21	10.00	3	38	200165	200447
1.22	10.00	3	38	200181	200463
1.23	10.00	3	38	200161	200443
1.24	10.00	3	38	200221	200503
1.25	10.00	3	38	200197	200479
1.26	10.00	3	38	200206	200488
1.27	10.00	3	38	200203	200485
1.28	10.00	3	38	200218	200500
1.29	10.00	3	38	200222	200504
1.30	10.00	3	38	200153	200435

$D_{10/0-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TAIN
1.31	11.20	3	38	200188	200470
1.32	11.20	3	38	200176	200458
1.33	11.20	3	38	200162	200444
1.34	11.20	3	38	200202	200484
1.35	11.20	3	38	200198	200480
1.36	11.20	3	38	200205	200487
1.37	11.20	3	38	200158	200440
1.38	11.20	3	38	200223	200505
1.39	11.20	3	38	200224	200506
1.40	11.20	3	38	200154	200436
1.45	11.20	3	38	200199	200481
1.50	11.20	3	38	200200	200482
1.55	12.00	3	38	200170	200452
1.60	12.00	3	38	200171	200453
1.65	12.00	3	38	200172	200454
1.70	12.00	3	38	200155	200437
1.75	12.00	3	38	200173	200455
1.80	12.00	3	38	200159	200441
1.85	12.00	3	38	200174	200456
1.90	12.00	3	38	200156	200438
1.95	12.00	3	38	200175	200457
2.00	12.00	3	38	960037	200517
2.05	15.00	3	38	960038	200518
2.10	15.00	3	38	960039	200519
2.15	15.00	3	38	960040	200520
2.20	15.00	3	38	960041	200521
2.25	15.00	3	38	960042	200522
2.30	15.00	3	38	960043	200523
2.35	15.00	3	38	960044	200524
2.40	15.00	3	38	960045	200525
2.45	15.00	3	38	960046	200526
2.50	15.00	3	38	960047	200527
2.55	15.00	3	38	960048	200528
2.80	16.00	3	38	960049	200529

FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux corps renforcé , longueur utile 12×D<sub>1</sub>, développés pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P												M				K						
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S					H						
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					○	○		⊙	⊙				

D <sub>10/0-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
0.50	6.00	3	38	317729	317900
0.51	6.10	3	38	317730	317901
0.52	6.30	3	38	317731	317902
0.53	6.40	3	38	317732	317903
0.54	6.50	3	38	317733	317904
0.55	6.60	3	38	317734	317905
0.56	6.70	3	38	317735	317906
0.57	6.90	3	38	317736	317907
0.58	7.00	3	38	317737	317908
0.59	7.10	3	38	317738	317909
0.60	7.20	3	38	317739	317910
0.61	7.30	3	38	317740	317911
0.62	7.50	3	38	317741	317912
0.63	7.60	3	38	317742	317913
0.64	7.70	3	38	317743	317914
0.65	7.80	3	38	317744	317915
0.66	7.90	3	38	317745	317916
0.67	8.10	3	38	317746	317917
0.68	8.20	3	38	317747	317918
0.69	8.30	3	38	317748	317919
0.70	8.40	3	38	317749	317920
0.71	8.50	3	38	317750	317921
0.72	8.70	3	38	317751	317922
0.73	8.80	3	38	317752	317923
0.74	8.90	3	38	317753	317924
0.75	9.00	3	38	317754	317925
0.76	9.10	3	38	317755	317926
0.77	9.30	3	38	317756	317927
0.78	9.40	3	38	317757	317928

D <sub>10/0-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
0.79	9.50	3	38	317758	317929
0.80	9.60	3	38	317759	317930
0.81	9.70	3	38	317760	317931
0.82	9.90	3	38	317761	317932
0.83	10.00	3	38	317762	317933
0.84	10.10	3	38	317763	317934
0.85	10.20	3	38	317764	317935
0.86	10.30	3	38	317765	317936
0.87	10.50	3	38	317766	317937
0.88	10.60	3	38	317767	317938
0.89	10.70	3	38	317768	317939
0.90	10.80	3	38	317769	317940
0.91	10.90	3	38	317770	317941
0.92	11.10	3	38	317771	317942
0.93	11.20	3	38	317772	317943
0.94	11.30	3	38	317773	317944
0.95	11.40	3	38	317774	317945
0.96	11.50	3	38	317775	317946
0.97	11.70	3	38	317776	317947
0.98	11.80	3	38	317777	317948
0.99	11.90	3	38	317778	317949
1.00	12.00	3	38	317779	317950
1.01	12.10	3	38	317780	317951
1.02	12.30	3	38	317781	317952
1.03	12.40	3	38	317782	317953
1.04	12.50	3	38	317783	317954
1.05	12.60	3	38	317784	317955
1.06	12.70	3	38	317785	317956
1.07	12.90	3	38	317786	317957

FORETS HÉLICOÏDAUX  
CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAIN
1.08	13.00	3	38	317787	317958
1.09	13.10	3	38	317788	317959
1.10	13.20	3	38	317789	317960
1.11	13.30	3	38	317790	317961
1.12	13.50	3	38	317791	317962
1.13	13.60	3	38	317792	317963
1.14	13.70	3	38	317793	317964
1.15	13.80	3	38	317794	317965
1.16	13.90	3	38	317795	317966
1.17	14.10	3	38	317796	317967
1.18	14.20	3	38	317797	317968
1.19	14.30	3	38	317798	317969
1.20	14.40	3	38	317799	317970
1.21	14.50	3	38	317800	317971
1.22	14.70	3	38	317801	317972
1.23	14.80	3	38	317802	317973
1.24	14.90	3	38	317803	317974
1.25	15.00	3	38	317804	317975
1.26	15.10	3	50	317805	317976
1.27	15.30	3	50	317806	317977
1.28	15.40	3	50	317807	317978
1.29	15.50	3	50	317808	317979
1.30	15.60	3	50	317809	317980
1.31	15.70	3	50	317810	317981
1.32	15.90	3	50	317811	317982
1.33	16.00	3	50	317812	317983
1.34	16.10	3	50	317813	317984
1.35	16.20	3	50	317814	317985
1.36	16.30	3	50	317815	317986
1.37	16.50	3	50	317816	317987
1.38	16.60	3	50	317817	317988
1.39	16.70	3	50	317818	317989
1.40	16.80	3	50	317819	317990
1.41	16.90	3	50	317820	317991
1.42	17.10	3	50	317821	317992
1.43	17.20	3	50	317822	317993
1.44	17.30	3	50	317823	317994
1.45	17.40	3	50	317824	317995
1.46	17.50	3	50	317825	317996
1.47	17.70	3	50	317826	317997
1.48	17.80	3	50	317827	317998
1.49	17.90	3	50	317828	317999

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAIN
1.50	18.00	3	50	317829	318000
1.51	18.10	3	50	317830	318001
1.52	18.30	3	50	317831	318002
1.53	18.40	3	50	317832	318003
1.54	18.50	3	50	317833	318004
1.55	18.60	3	50	317834	318005
1.56	18.70	3	50	317835	318006
1.57	18.90	3	50	317836	318007
1.58	19.00	3	50	317837	318008
1.59	19.10	3	50	317838	318009
1.60	19.20	3	50	317839	318010
1.61	19.30	3	50	317840	318011
1.62	19.40	3	50	317841	318012
1.63	19.60	3	50	317842	318013
1.64	19.70	3	50	317843	318014
1.65	19.80	3	50	317844	318015
1.66	19.90	3	50	317845	318016
1.67	20.10	3	50	317846	318017
1.68	20.20	3	50	317847	318018
1.69	20.30	3	50	317848	318019
1.70	20.40	3	50	317849	318020
1.71	20.50	3	50	317850	318021
1.72	20.70	3	50	317851	318022
1.73	20.80	3	50	317852	318023
1.74	20.90	3	50	317853	318024
1.75	21.00	3	50	317854	318025
1.76	21.10	3	50	317855	318026
1.77	21.30	3	50	317856	318027
1.78	21.40	3	50	317857	318028
1.79	21.50	3	50	317858	318029
1.80	21.60	3	50	317859	318030
1.81	21.70	3	50	317860	318031
1.82	21.90	3	50	317861	318032
1.83	22.00	3	50	317862	318033
1.84	22.10	3	50	317863	318034
1.85	22.20	3	50	317864	318035
1.86	22.30	3	50	317865	318036
1.87	22.50	3	50	317866	318037
1.88	22.60	3	50	317867	318038
1.89	22.70	3	50	317868	318039
1.90	22.80	3	50	317869	318040
1.91	22.90	3	50	317870	318041
1.92	23.10	3	50	317871	318042
1.93	23.20	3	50	317872	318043
1.94	23.30	3	50	317873	318044
1.95	23.40	3	50	317874	318045



## FORETS HÉLICOÏDAUX CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAIN
1.96	23.50	3	50	317875	318046
1.97	23.70	3	50	317876	318047
1.98	23.80	3	50	317877	318048
1.99	23.90	3	50	317878	318049
2.00	24.00	3	61	317879	318050
2.05	24.60	3	61	317880	318051
2.10	25.20	3	61	317881	318052
2.15	25.80	3	61	317882	318053
2.20	26.40	3	61	317883	318054
2.25	27.00	3	61	317884	318055
2.30	27.60	3	61	317885	318056
2.35	28.20	3	61	317886	318057
2.40	28.80	3	61	317887	318058
2.45	29.40	3	61	317888	318059
2.50	30.00	3	61	317889	318060
2.55	30.60	3	61	317890	318061
2.60	31.20	3	61	317891	318062
2.65	31.80	3	61	317892	318063
2.70	32.40	3	61	317893	318064
2.75	33.00	3	61	317894	318065
2.80	33.60	3	61	317895	318066
2.85	34.20	3	61	317896	318067
2.90	34.80	3	61	317897	318068
2.95	35.40	3	61	317898	318069
3.00	36.00	3	61	317899	318070



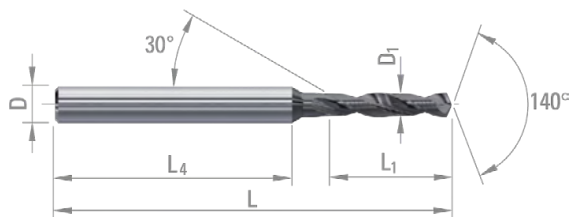
P.82



P.73



FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS  
CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux auto-centrants corps renforcé, selon norme DIN 6537K.
- Outils hautes performances développés pour le perçage des matériaux à copeaux longs.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	⊙	⊙				

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
1.00	5	26	3	38	976857
1.10	5	26	3	38	976858
1.20	5	26	3	38	976859
1.30	5	26	3	38	976860
1.40	5	26	3	38	976861
1.50	7	25	3	38	976862
1.60	7	25	3	38	976863
1.70	7	25	3	38	976864
1.80	7	25	3	38	976865
1.90	7	25	3	38	976866
2.00	9	35	3	50	43300
2.10	9	35	3	50	43301
2.20	9	35	3	50	43302
2.30	9	35	3	50	43303
2.40	9	35	3	50	43304
2.50	9	36	3	50	43305
2.60	11	31	4	50	43306
2.70	11	31	4	50	43307
2.80	11	31	4	50	41777
2.90	11	31	4	50	43308
3.00	14	39	6	62	43309
3.10	14	39	6	62	43310
3.175	14	39	6	62	64419
3.20	14	39	6	62	43311
3.30	14	39	6	62	43312
3.40	14	39	6	62	43313
3.50	14	39	6	62	43314
3.60	14	39	6	62	43315
3.70	14	40	6	62	43316

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
3.80	17	40	6	66	43317
3.90	17	40	6	66	43318
4.00	17	40	6	66	43319
4.10	17	40	6	66	43320
4.20	17	40	6	66	43321
4.30	17	40	6	66	43322
4.40	17	40	6	66	43323
4.50	17	40	6	66	43324
4.60	17	40	6	66	43325
4.70	17	40	6	66	43326
4.762	20	37	6	66	43673
4.80	20	37	6	66	43327
4.90	20	38	6	66	43328
5.00	20	38	6	66	43329
5.10	20	38	6	66	966749
5.20	20	38	6	66	43330
5.30	20	38	6	66	43331
5.40	20	38	6	66	966750
5.50	20	38	6	66	43332
5.60	22	37	6	66	960752
5.70	22	37	6	66	966751
5.80	22	37	6	66	43333
5.90	22	37	6	66	966752
6.00	22	37	6	66	43334
6.20	24	43	8	79	43447
6.30	24	43	8	79	43538
6.35	24	43	8	79	44585
6.40	24	43	8	79	63641
6.50	24	43	8	79	39394



P.82



P.73



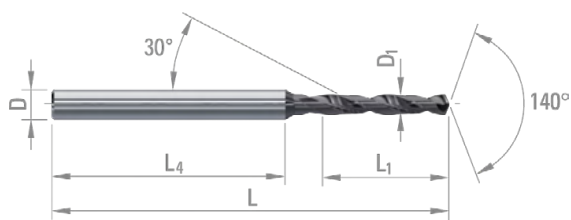
## FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS CORPS RENFORCÉ

$D_{1h6}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAIN
6.60	24	43	8	79	43539
6.70	24	43	8	79	966756
6.80	24	44	8	79	43540
6.90	24	44	8	79	966757
7.00	24	43	8	79	43541
7.20	29	38	8	79	56826
7.50	29	38	8	79	43542
7.80	29	38	8	79	43543
8.00	29	-	8	79	43544
8.20	35	40	10	89	43448
8.40	35	40	10	89	55450
8.50	35	40	10	89	42654
8.70	35	41	10	89	54604
8.80	35	41	10	89	56828
9.00	35	41	10	89	43545
9.20	35	41	10	89	55451
9.50	35	41	10	89	43546
9.80	35	41	10	89	43547
10.00	35	-	10	89	43548
10.10	40	47	12	102	978563
10.20	40	47	12	102	43549
10.50	40	47	12	102	43550
10.80	40	48	12	102	59472
11.00	40	48	12	102	43551
11.50	41	47	12	102	43552
12.00	42	-	12	102	43553
13.00	46	47	14	107	43554
14.00	49	-	14	107	43556





## FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS CORPS RENFORCÉ



- Forets hélicoïdaux auto-centrants corps renforcé, longueur utile 6,5×D<sub>1</sub>.
- Outils hautes performances développés pour le perçage des matériaux à copeaux courts.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○								○	○	○	○	○				

D <sub>1 h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
0.50	3.30	29	3	38	960468
0.55	3.60	29	3	38	960469
0.60	3.90	29	3	38	960470
0.65	4.20	33	3	43	960471
0.70	4.60	33	3	43	960472
0.75	4.90	33	3	43	960473
0.80	5.20	32	3	43	960474
0.85	5.50	32	3	43	960475
0.90	5.90	32	3	43	960476
0.95	6.20	32	3	43	960477
1.00	6.50	31	3	43	960478
1.10	7.20	31	3	43	960479
1.20	7.80	37	3	50	960480
1.30	8.50	37	3	50	960481
1.40	9.10	36	3	50	960482
1.50	9.80	35	3	50	960483
1.60	10.40	35	3	50	960484
1.70	11.10	34	3	50	960485
1.80	11.70	34	3	50	960486
1.90	12.40	33	3	50	960487
2.00	13.00	43	4	62	960137
2.10	13.70	42	4	62	960138
2.20	14.30	42	4	62	960139
2.30	15.00	41	4	62	960140
2.40	15.60	41	4	62	960141
2.50	16.30	40	4	62	960142
2.60	16.90	39	4	62	960143
2.70	17.60	39	4	62	960144
2.80	18.20	38	4	62	960145

D <sub>1 h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
2.90	18.90	38	4	62	960146
3.00	19.50	37	4	62	960147
3.10	20.20	53	6	79	960148
3.20	20.80	52	6	79	960149
3.30	21.50	51	6	79	960150
3.40	22.10	51	6	79	960151
3.50	22.80	50	6	79	960152
3.60	23.40	50	6	79	966741
3.75	24.40	49	6	79	960153
3.80	24.70	48	6	79	960154
3.90	25.40	47	6	79	961304
4.00	26.00	47	6	79	960155
4.10	26.70	46	6	79	960156
4.20	27.30	45	6	79	960157
4.30	28.00	45	6	79	960158
4.40	28.60	44	6	79	959769
4.50	29.30	43	6	79	960159
4.60	29.90	43	6	79	960160
4.70	30.60	42	6	79	960161
4.80	31.20	42	6	79	960162
4.90	31.90	41	6	79	960163
5.00	32.50	50	6	89	959770
5.10	33.20	49	6	89	960167
5.20	33.80	49	6	89	960169
5.30	34.50	48	6	89	960170
5.40	35.10	48	6	89	966742
5.50	35.80	47	6	89	960171
5.60	36.40	46	6	89	960172
5.70	37.10	46	6	89	966743



P.82



P.73



FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS  
CORPS RENFORCÉ

$D_{1h6}$	$L_1$	$L_4$	$D_{h5}$	L	TiAIN
5.80	37.70	45	6	89	960173
5.90	38.40	44	6	89	966744
6.00	39.00	-	6	89	960174
6.10	39.70	54	8	102	960175
6.20	40.30	53	8	102	960176
6.30	41.00	53	8	102	960177
6.35	41.30	53	8	102	960178
6.40	41.60	52	8	102	966745
6.50	42.30	51	8	102	960179
6.60	42.90	51	8	102	960180
6.70	43.60	50	8	102	966747
6.80	44.20	50	8	102	960181
6.90	44.90	49	8	102	966748
7.00	45.50	48	8	102	960182
7.20	46.80	47	8	102	960183
7.50	48.80	45	8	102	960184
7.80	50.70	43	8	102	960185
8.00	52.00	-	8	102	960186
8.20	53.30	54	10	118	960187
8.40	54.00	54	10	118	960188
8.50	55.30	52	10	118	960189
8.80	57.20	51	10	118	960190
9.00	58.50	49	10	118	960191
9.50	61.80	46	10	118	960192
9.80	63.70	44	10	118	960193
10.00	65.00	-	10	118	960194



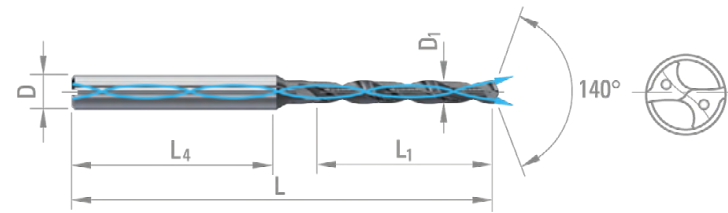
P.84



P.73



FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS À TROUS DE LUBRIFICATION



- Forets hélicoïdaux auto-centrants corps renforcé à trous de lubrification, selon norme DIN 6537L.
- Outils hautes performances développés pour le perçage des matériaux à copeaux longs.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○				

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
0.80	5	26	3	38	954321
1.40	7	25	3	38	956694
1.50	11	20	3	38	956692
1.60	11	20	3	38	956690
1.70	11	20	3	38	956688
1.80	11	20	3	38	956686
1.90	11	20	3	38	956683
2.00	15	18	3	38	954320
2.10	15	18	3	38	956325
2.20	15	18	3	38	956326
2.30	15	26	4	50	956327
2.40	15	27	4	50	956328
2.50	18	24	4	50	956329
2.60	18	24	4	50	956330
2.70	18	24	4	50	956331
2.80	18	24	4	50	956332
2.90	23	35	6	66	956333
3.00	23	35	6	66	65470
3.10	23	35	6	66	953836
3.20	23	35	6	66	953835
3.30	23	35	6	66	65471
3.40	23	35	6	66	953837
3.50	23	35	6	66	65472
3.60	29	35	6	74	966718
3.70	29	35	6	74	966719
3.75	29	36	6	74	65473
3.80	29	36	6	74	953838
3.90	29	36	6	74	966720
4.00	29	36	6	74	45540

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
4.10	29	36	6	74	953839
4.20	29	36	6	74	56829
4.30	29	36	6	74	62995
4.40	29	36	6	74	956579
4.50	35	38	6	82	953840
4.60	35	38	6	82	966721
4.70	35	38	6	82	966722
4.80	35	38	6	82	45541
4.90	35	38	6	82	966826
5.00	35	39	6	82	43272
5.10	35	39	6	82	953841
5.20	35	39	6	82	56830
5.30	35	39	6	82	59465
5.40	35	39	6	82	953842
5.50	35	39	6	82	45542
5.60	35	39	6	82	954509
5.70	35	39	6	82	966723
5.80	35	39	6	82	59466
5.90	35	39	6	82	966724
6.00	35	-	6	82	38821
6.10	43	36	8	91	953843
6.20	43	36	8	91	56831
6.30	43	36	8	91	43279
6.35	43	36	8	91	59467
6.40	43	36	8	91	953844
6.50	43	36	8	91	39758
6.60	43	36	8	91	59468
6.70	43	36	8	91	956886
6.80	43	36	8	91	45614



P.84



P.73



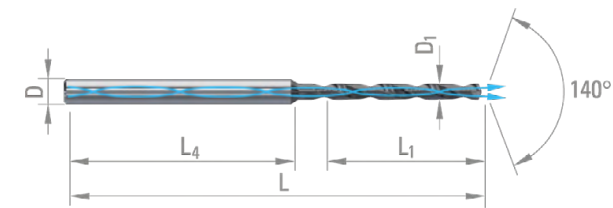
## FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS À TROUS DE LUBRIFICATION

$D_{1h6}$	$L_1$	$L_4$	$D_{h5}$	L	TiAlN
6.90	43	36	8	91	966725
7.00	43	36	8	91	43283
7.20	43	36	8	91	56833
7.30	43	36	8	91	954510
7.40	43	36	8	91	59384
7.50	43	36	8	91	43284
7.60	43	36	8	91	954511
7.80	43	36	8	91	43285
8.00	43	-	8	91	39530
8.10	49	40	10	103	954512
8.20	49	40	10	103	56834
8.30	49	40	10	103	954513
8.40	49	40	10	103	59469
8.50	49	40	10	103	52633
8.60	49	40	10	103	954514
8.80	49	40	10	103	45615
9.00	49	41	10	103	43288
9.20	49	41	10	103	953849
9.40	49	41	10	103	954515
9.50	49	41	10	103	63430
9.60	49	41	10	103	954516
9.70	49	41	10	103	953846
9.80	49	41	10	103	44777
10.00	49	-	10	103	40751
10.10	56	47	12	118	954326
10.20	56	47	12	118	56837
10.30	56	47	12	118	954518
10.50	56	47	12	118	44152
10.60	56	47	12	118	954517
10.80	56	47	12	118	45616
11.00	56	48	12	118	43294
11.30	58	46	12	118	954519
11.50	58	46	12	118	45207
12.00	60	-	12	118	40752
13.00	65	45	14	124	44339
14.00	70	-	14	124	45649

# DIXI 1146-HH TiAIN

## FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS À TROUS DE LUBRIFICATION

Z = 2  
L<sub>1</sub> = 10 × D<sub>1</sub>



- Forets hélicoïdaux auto-centrants corps renforcé à trous de lubrification, longueur utile 10×D<sub>1</sub>.
- Outils hautes performances développés pour le perçage des matériaux à copeaux courts.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○								○	○	○	○	○				

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
0.80	8.00	37	3	50	960206
0.85	8.50	37	3	50	960208
0.90	9.00	36	3	50	960209
0.95	9.50	36	3	50	960210
1.00	10.00	35	3	50	960211
1.10	11.00	34	3	50	960212
1.20	12.00	33	3	50	960214
1.30	13.00	33	3	50	960215
1.40	14.00	32	3	50	960216
1.50	15.00	43	3	62	960217
1.60	16.00	42	3	62	960218
1.70	17.00	41	3	62	960219
1.80	18.00	40	3	62	960220
1.90	19.00	39	3	62	960221
2.00	20.00	38	3	62	960222
2.10	21.00	37	3	62	960223
2.20	22.00	36	3	62	960224
2.30	23.00	51	4	79	960225
2.40	24.00	50	4	79	960226
2.50	25.00	49	4	79	960227
2.60	26.00	48	4	79	960228
2.70	27.00	47	4	79	960229
2.80	28.00	46	4	79	960230
2.90	29.00	44	6	79	960231
3.00	30.00	43	6	79	960232
3.10	31.00	52	6	89	966726
3.20	32.00	51	6	89	966727
3.30	33.00	50	6	89	960243
3.40	34.00	49	6	89	966728

D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	TiAIN
3.50	35.00	48	6	89	960244
3.60	36.00	47	6	89	966729
3.75	37.50	46	6	89	960245
3.90	39.00	44	6	89	966730
4.00	40.00	56	6	102	960246
4.10	41.00	55	6	102	966731
4.20	42.00	54	6	102	960247
4.30	43.00	53	6	102	960248
4.40	44.00	52	6	102	966732
4.50	45.00	51	6	102	960249
4.60	46.00	50	6	102	966733
4.70	47.00	49	6	102	966734
4.80	48.00	48	6	102	960250
4.90	49.00	47	6	102	966735
5.00	50.00	46	6	102	960251
5.10	51.00	45	6	102	966736
5.20	52.00	44	6	102	960252
5.30	53.00	43	6	102	960253
5.40	54.00	42	6	102	966737
5.50	55.00	41	6	102	960254
5.60	56.00	56	6	118	966738
5.70	57.00	55	6	118	966739
5.80	58.00	54	6	118	960255
5.90	59.00	53	6	118	963660
6.00	60.00	-	6	118	960256
6.10	61.00	49	8	118	966740
6.20	62.00	48	8	118	960257
6.30	63.00	47	8	118	960426
6.35	63.50	47	8	118	960427



## FORETS HÉLICOÏDAUX AUTO-CENTRANTS À TROUS DE LUBRIFICATION

$D_{1h6}$	$L_1$	$L_4$	$D_{h5}$	L	TiAIN
6.50	65.00	45	8	118	960428
6.60	66.00	59	8	133	960429
6.80	68.00	56	8	133	960430
6.90	69.00	56	8	133	963661
7.00	70.00	55	8	133	960431
7.20	72.00	53	8	133	960432
7.50	75.00	50	8	133	960433
7.80	78.00	47	8	133	960434
8.00	80.00	-	8	133	960435
8.20	82.00	59	10	151	960436
8.40	84.00	57	10	151	960437
8.50	85.00	56	10	151	960438
8.80	88.00	53	10	151	960439
9.00	90.00	60	10	160	960440
9.20	92.00	58	10	160	960441
9.40	94.00	56	10	160	960442
9.525	95.30	55	10	160	960443
9.80	98.00	52	10	160	960444
10.00	100.00	-	10	160	960445



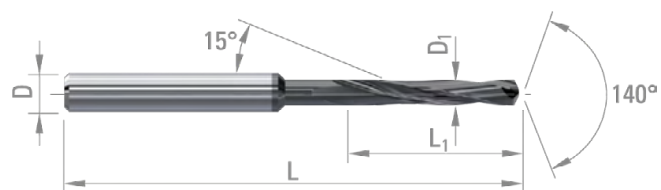
P.62



P.73



## FORETS HÉLICOÏDAUX POUR ACIERS DURS CORPS RENFORCÉ



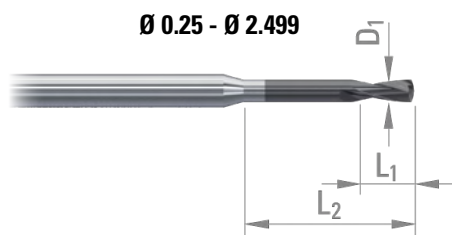
- Forets hélicoïdaux corps renforcé, développés pour l'usinage d'aciers trempés.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile y compris jusqu'à 65 HRC.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations													○	○	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗

Ø 0.25 - Ø 2.499

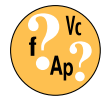


Ø 2.50 - Ø 12.00



$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$L_2$	$D_{h5}$	L	XIDUR
0.25	0.75	2.00	3	38	957466
0.30	0.90	2.50	3	38	956658
0.40	1.20	3.20	3	38	956659
0.50	1.50	4.00	3	38	956660
0.60	1.80	4.80	3	38	956661
0.70	2.10	5.60	3	38	956662
0.80	2.40	6.50	3	38	956663
0.90	2.70	7.50	3	38	956664
1.00	3.00	8.00	3	38	956665
1.10	3.30	8.00	3	50	957524
1.20	3.60	10.00	3	50	956666
1.30	3.90	12.00	3	50	957525
1.40	4.20	12.00	3	50	957467
1.50	4.50	12.00	3	50	956667
1.60	4.80	15.00	3	50	957526
1.70	5.10	15.00	3	50	957527
1.80	5.40	15.00	3	50	956668
1.90	5.80	15.00	3	50	957528
2.00	6.00	15.00	3	50	956669

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	XIDUR
2.50	15	3	62	62529
2.60	15	3	62	62843
2.70	15	3	62	62844
2.80	15	3	62	62845
2.90	15	3	62	62846
3.00	20	4	66	62530
3.175	20	4	66	62848
3.30	20	4	66	62849
3.40	20	4	66	62850
3.50	20	4	66	62531
3.57	20	4	66	62851
3.70	20	4	66	62852
3.80	20	4	66	62853
3.90	20	4	66	62854
4.00	30	6	66	62532
4.10	30	6	66	62855
4.20	30	6	66	62533
4.30	30	6	66	62857
4.365	30	6	66	62858



## FORETS HÉLICOÏDAUX POUR ACIERS DURS CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	XIDUR
4.50	30	6	66	62859
4.60	30	6	66	62860
4.70	30	6	66	62861
4.762	30	6	66	62862
4.90	30	6	66	62863
5.00	30	6	66	62534
5.10	30	6	66	62414
5.16	30	6	66	62864
5.50	30	6	66	62867
5.80	30	6	66	62870
6.00	40	8	79	62872
6.35	40	8	79	62874
6.50	40	8	79	62877
6.80	40	8	79	62535
7.00	40	8	79	62878
7.50	40	8	79	62880
7.80	40	8	79	62881
8.00	50	10	89	62882
8.33	50	10	89	62883
8.50	50	10	89	62536
8.73	50	10	89	62884
9.00	50	10	89	62885
9.525	50	10	89	62886
9.80	50	10	89	62887
10.00	60	12	102	62888
10.20	60	12	102	62889
10.50	60	12	102	62890
10.80	60	12	102	62891
11.00	60	12	102	62895
11.50	60	12	102	62896
12.00	60	12	102	62897

### $D_1 < 5 \text{ mm}$

Conditions de coupe :  $V_c = 10 - 30 \text{ m/min}$

$$f = 0.005 \times D_1$$

$$\text{Cycle de déburrage} = 0.25 \times D_1$$

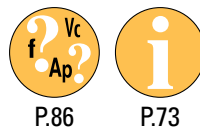
### $D_1 \geq 5 \text{ mm}$

Conditions de coupe :  $V_c = 10 - 30 \text{ m/min}$

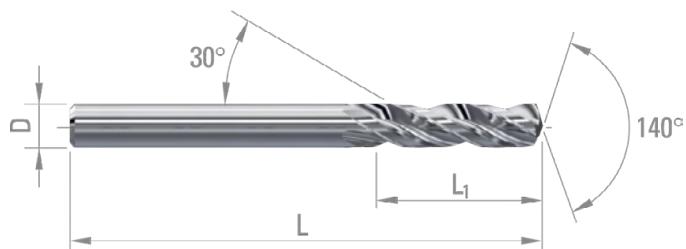
$$f = 0.008 \times D_1$$

$$\text{Cycle de déburrage} = 0.25 \times D_1$$





FORETS ALÉSEURS



- Forets 3 lèvres corps cylindrique développés pour garantir une excellente précision et rectitude du trou.
- Adaptés pour les alliages de titane.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○									⊗	⊗				

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗							⊗	⊗				

D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
1.00	8	30	31446
1.05	8	30	47890
1.10	10	30	31573
1.15	10	30	37288
1.20	10	30	31574
1.25	10	30	34553
1.30	10	30	31575
1.35	10	30	37506
1.40	10	30	31576
1.45	10	30	47039
1.50	10	30	31560
1.55	12	38	47891
1.60	12	38	31577
1.63	12	38	41603
1.64	12	38	58867
1.65	12	38	38467
1.70	12	38	31578
1.75	12	38	43738
1.80	12	38	31579
1.85	12	38	47899
1.90	12	38	31294
1.95	12	38	47040
2.00	12	38	31580
2.04	12	38	954146
2.10	12	38	31581
2.20	13	40	41993
2.30	13	40	31583
2.40	14	43	39320
2.50	14	43	41454

D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
2.60	14	43	42140
2.70	16	46	31295
2.80	16	46	31296
2.90	16	46	31586
3.00	16	46	29106
3.10	18	49	31197
3.20	18	49	31728
3.30	18	49	29107
3.40	20	52	33271
3.50	20	52	29108
3.60	20	52	31297
3.70	20	52	32311
3.80	22	55	29109
3.90	22	55	42942
4.00	22	55	42305
4.10	22	55	42939
4.20	22	55	29111
4.30	24	58	32871
4.40	24	58	33427
4.50	24	58	29112
4.60	24	58	32862
4.70	24	58	32312
4.80	26	62	29113
4.90	26	62	31590
5.00	26	62	29114
5.10	26	62	41455
5.20	26	62	32639
5.30	26	62	31717
5.40	28	66	34791

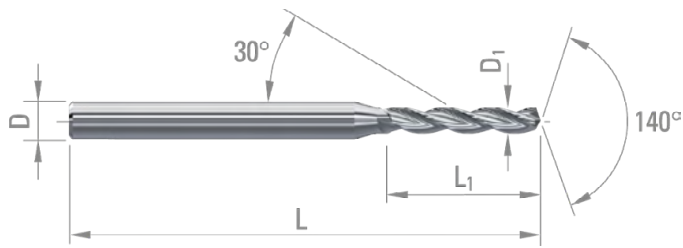


## FORETS ALÉSEURS

$D_{h5}$	$L_1$	L	CARBURE
5.50	28	66	29115
5.60	28	66	41597
5.70	28	66	32313
5.80	28	66	43809
5.90	28	66	45905
6.00	28	66	41120
6.10	31	70	41620
6.20	31	70	32640
6.30	31	70	34792
6.40	31	70	33105
6.50	31	70	29118
6.60	31	70	34754
6.70	31	70	31506
6.80	34	74	29119
6.90	34	74	32860
7.00	34	74	29120
7.50	34	74	29121
7.80	37	79	29122
8.00	37	79	43769
8.20	37	79	32237
8.50	37	79	41927
8.80	40	84	29125
9.00	40	84	29126
9.50	40	84	29127
9.80	43	89	29128
10.00	43	89	29129
10.20	43	89	29130
10.50	43	89	29131
11.00	47	95	29132
11.50	47	95	29133
12.00	51	102	29134
12.50	51	102	32641
13.00	51	102	29135
13.50	54	107	32642
14.00	54	107	29136



FORETS ALÉSEURS  
CORPS RENFORCÉ



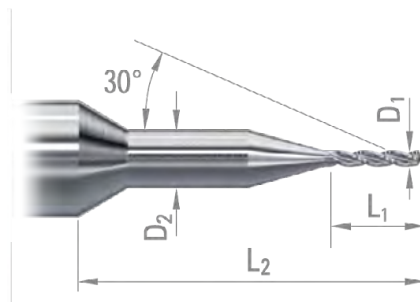
- Forets 3 lèvres corps renforcé développés pour garantir une excellente précision et rectitude du trou.
- Adaptés pour les alliages de titane.

○ bien    ⊙ excellent

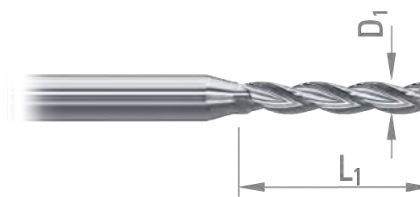
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○									⊙	⊙				

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙				⊙							⊙	⊙				

D <sub>1 0/-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.15	1.50	1.50	6.80	3	38	962817
0.20	1.50	1.50	6.80	3	38	962818
0.25	2.00	1.50	7.35	3	38	962819
0.30	2.00	1.50	7.35	3	38	962820
0.35	2.00	1.50	7.35	3	38	962821
0.40	2.00	1.50	7.35	3	38	962822
0.45	3.60	1.50	7.35	3	38	962850



D <sub>1 0/-0.004</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.50	4.00	3	38	962851
0.53	4.50	3	38	962852
0.55	4.50	3	38	962853
0.60	4.50	3	38	962854
0.62	5.00	3	38	962855
0.65	5.00	3	38	962856
0.70	5.60	3	38	962857
0.71	5.60	3	38	962858
0.75	5.60	3	38	962859
0.80	6.30	3	38	962860
0.81	6.30	3	38	962861
0.82	6.30	3	38	962862
0.83	6.30	3	38	962863
0.84	6.30	3	38	962864
0.85	6.30	3	38	962865
0.86	7.10	3	38	962866
0.87	7.10	3	38	962867
0.88	7.10	3	38	962868





P.86



P.73

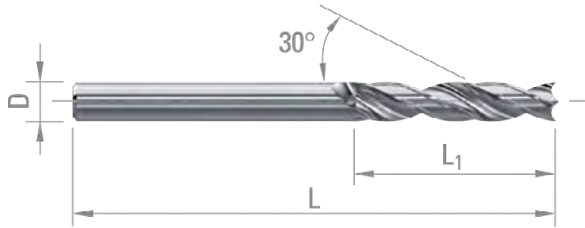
# FORETS ALÉSEURS CORPS RENFORCÉ

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE
0.89	7.10	3	38	962869
0.90	7.10	3	38	962870
0.91	7.10	3	38	962871
0.92	7.10	3	38	962872
0.93	7.10	3	38	962873
0.94	7.10	3	38	962874
0.95	7.10	3	38	962875
0.96	9.00	3	38	962876
0.97	9.00	3	38	962877
0.98	9.00	3	38	962878
0.99	9.00	3	38	962879
1.00	9.00	3	38	962880
1.01	9.00	3	38	962881
1.02	9.00	3	38	962882
1.03	9.00	3	38	962883
1.04	9.00	3	38	962884
1.05	9.00	3	38	962885
1.06	9.00	3	38	962886
1.07	9.00	3	38	962887
1.08	9.00	3	38	962888
1.09	9.00	3	38	962889
1.10	9.00	3	38	962890
1.11	9.00	3	38	962901
1.12	9.00	3	38	962902
1.13	9.00	3	38	962903
1.14	9.00	3	38	962904
1.15	9.00	3	38	962905
1.16	10.00	3	38	962906
1.17	10.00	3	38	962907
1.18	10.00	3	38	962908
1.19	10.00	3	38	962909
1.20	10.00	3	38	962910
1.21	10.00	3	38	962911
1.22	10.00	3	38	962912
1.23	10.00	3	38	962913
1.24	10.00	3	38	962914
1.25	10.00	3	38	962915
1.26	10.00	3	38	962916
1.27	10.00	3	38	962917
1.28	10.00	3	38	962918
1.29	10.00	3	38	962919
1.30	10.00	3	38	962920
1.31	11.20	3	38	962921
1.32	11.20	3	38	962922
1.33	11.20	3	38	962923
1.34	11.20	3	38	962925
1.35	11.20	3	38	962926

$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE
1.36	11.20	3	38	962927
1.37	11.20	3	38	962928
1.38	11.20	3	38	962930
1.39	11.20	3	38	962931
1.40	11.20	3	38	962932
1.45	11.20	3	38	962933
1.50	11.20	3	38	962934
1.55	12.00	3	38	962935
1.60	12.00	3	38	962936
1.65	12.00	3	38	962937
1.67	12.00	3	38	962959
1.70	12.00	3	38	962938
1.75	12.00	3	38	962940
1.80	12.00	3	38	962941
1.85	12.00	3	38	962942
1.90	12.00	3	38	962943
1.95	12.00	3	38	962944
2.00	12.00	3	38	962945
2.03	15.00	3	38	969260
2.04	15.00	3	38	969261
2.05	15.00	3	38	963109
2.10	15.00	3	38	963111
2.15	15.00	3	38	963115
2.20	15.00	3	38	963116
2.25	15.00	3	38	963117
2.30	15.00	3	38	963118
2.35	15.00	3	38	963119
2.40	15.00	3	38	963120
2.45	15.00	3	38	963121
2.50	15.00	3	38	963122
2.55	15.00	3	38	963123
2.60	15.00	3	38	963124
2.70	16.00	3	38	963125
2.80	16.00	3	38	963126
2.90	16.00	3	38	963127



FORETS POUR MATIÈRES COMPOSITES / KEVLAR®



- Forets hélicoïdaux corps cylindrique, développés pour le perçage de matières composites / Kevlar® et plastiques.
- Réduit les phénomènes de délamination.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations											⊙	⊙									

Ø 2.50 - Ø 5.556



Ø 5.60 - Ø 12.00



D <sub>h5</sub>	inches	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
2.50		18	50	29322
3.00		18	50	26766
3.175	1/8"	18	50	27059
3.20		18	50	27948
3.30		18	50	28660
3.50		20	50	27949
3.80		20	50	26283
4.00		22	50	26767
4.10		22	50	29224
4.20		25	55	27951
4.50		25	58	27731
4.80		25	62	29324
5.00		25	62	29299
5.20		25	62	29072
5.50		25	66	27952
5.556	7/32"	25	60	26588

D <sub>h5</sub>	inches	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
5.60		30	66	29215
6.00		30	66	43244
6.35	1/4"	30	70	27199
6.50		30	70	28661
8.00		35	75	26663
9.525	3/8"	35	75	27959
10.00		35	75	27684
11.00		50	100	29493
12.00		50	100	26723

Conditions de coupe : Vc = 100 - 150 m/min  
f = 0.05 - 0.15 mm/tr

## DIXI 1112 R+L

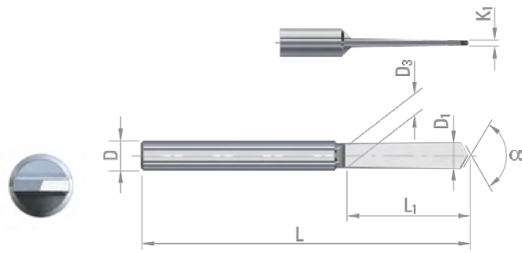
Z = 2



OUTILS SUR DEMANDE

FORETS PLATS

Ø 0.08 - 5.99



Valeurs indicatives pour définir les forets  
**DIXI 1112, 1114 et 1118.**

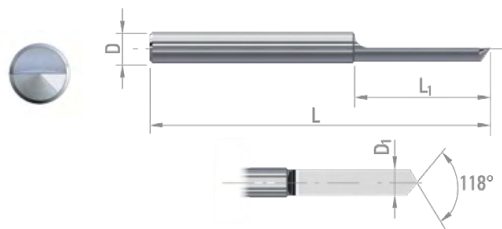
$D_{10/-0.004}$	$L_1$	$D_{h5}$	L
0.08 - 0.14	0.70	1.00	30
0.15 - 0.29	1.00	1.00	30
0.30 - 0.39	1.50	1.00	30
0.40 - 0.44	2.00	1.00	30
0.45 - 0.48	3.60	1.00	30
0.49 - 0.53	4.00	1.00	30
0.54 - 0.60	4.50	1.00	30
0.61 - 0.67	5.00	1.00	30
0.68 - 0.75	5.60	1.00	30
0.76 - 0.79	6.30	1.00	30
0.80 - 0.85	6.30	1.50	30
0.86 - 0.95	7.10	1.50	30
0.96 - 0.99	8.00	1.50	30
1.00 - 1.18	9.00	1.50	30
1.19 - 1.32	10.00	1.50	30
1.33 - 1.49	11.20	1.50	30
1.50 - 1.99	12.00	2.00	38
2.00 - 2.49	12.00	2.50	43
2.50 - 2.99	15.00	3.00	46
3.00 - 3.49	18.00	3.50	50
3.50 - 3.99	18.00	4.00	50
4.00 - 4.49	20.00	4.50	50
4.50 - 4.99	22.00	5.00	50
5.00 - 5.49	25.00	5.50	50
5.50 - 5.99	25.00	6.00	50

## DIXI 1114 R+L

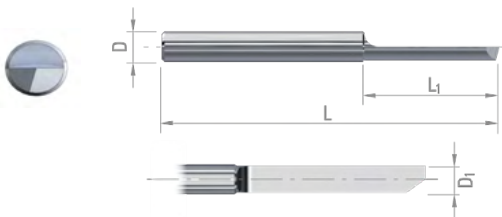
Z = 1

MÈCHES À CANON DEMI-LUNE  
EXÉCUTION A OU B

Ø 0.08 - 5.99



Ref A



Ref B

## DIXI 1118 R+L

Z = 2

FORETS DENTURE DROITE

Ø 0.08 - 5.99






---



---



---

DIXI 1501



DIXI 1514 (Z = 1)



Angle d'hélice défini par la matière à usiner.

DIXI 1512 (Z = 2)



DIXI 1518 (Z = 2)



Sauf contre-indication, les tolérances et dimensions standard DIXI seront appliquées.

R  L

Z =

Angle d'hélice

---

Quantités

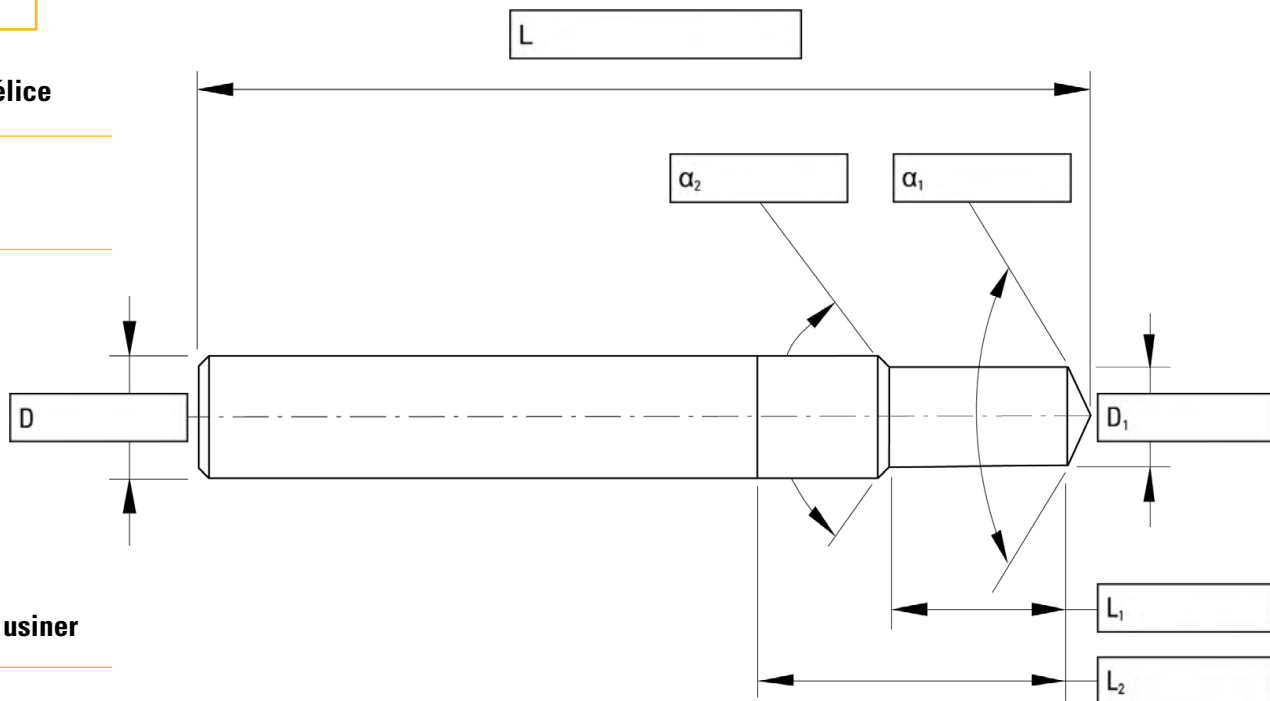
---

Matière à usiner

---

Remarques

---



CONSULTEZ NOTRE FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRES EN LIGNE SUR  
[WWW.DIXIPOLYTOOL.COM](http://WWW.DIXIPOLYTOOL.COM)





DIXI 1502



DIXI 1514 (Z = 1)



Angle d'hélice défini par la matière à usiner.

DIXI 1512 (Z = 2)



DIXI 1518 (Z = 2)



Sauf contre-indication, les tolérances et dimensions standard DIXI seront appliquées.

R  L

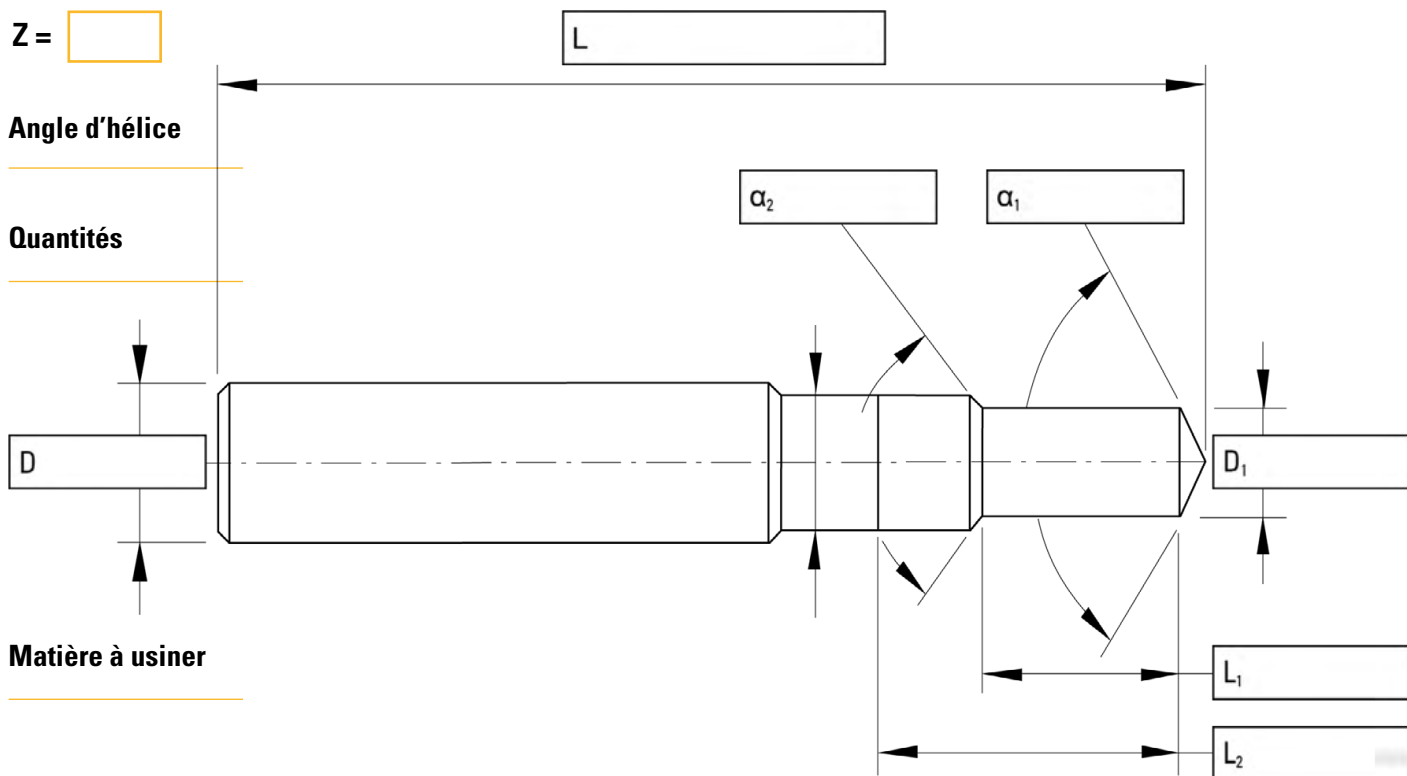
Z =

Angle d'hélice

Quantités

Matière à usiner

Remarques







DIXI 1503



DIXI 1514 (Z = 1)



Angle d'hélice défini par la matière à usiner.

DIXI 1512 (Z = 2)



DIXI 1518 (Z = 2)



Sauf contre-indication, les tolérances et dimensions standard DIXI seront appliquées.

R  L

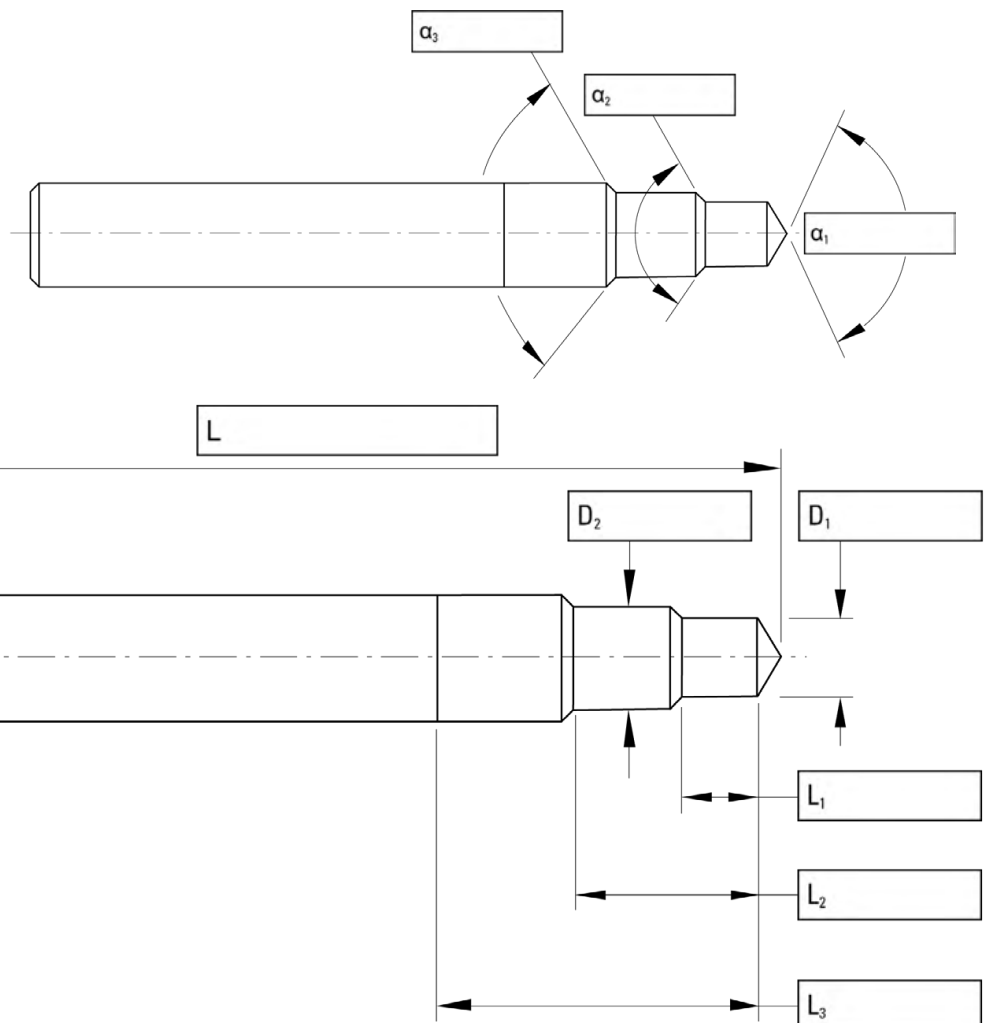
Z =

Angle d'hélice

Quantités

Matière à usiner

Remarques





DIXI 1504



DIXI 1514 (Z = 1)



Angle d'hélice défini par la matière à usiner.

DIXI 1512 (Z = 2)



DIXI 1518 (Z = 2)



Sauf contre-indication, les tolérances et dimensions standard DIXI seront appliquées.

R  L

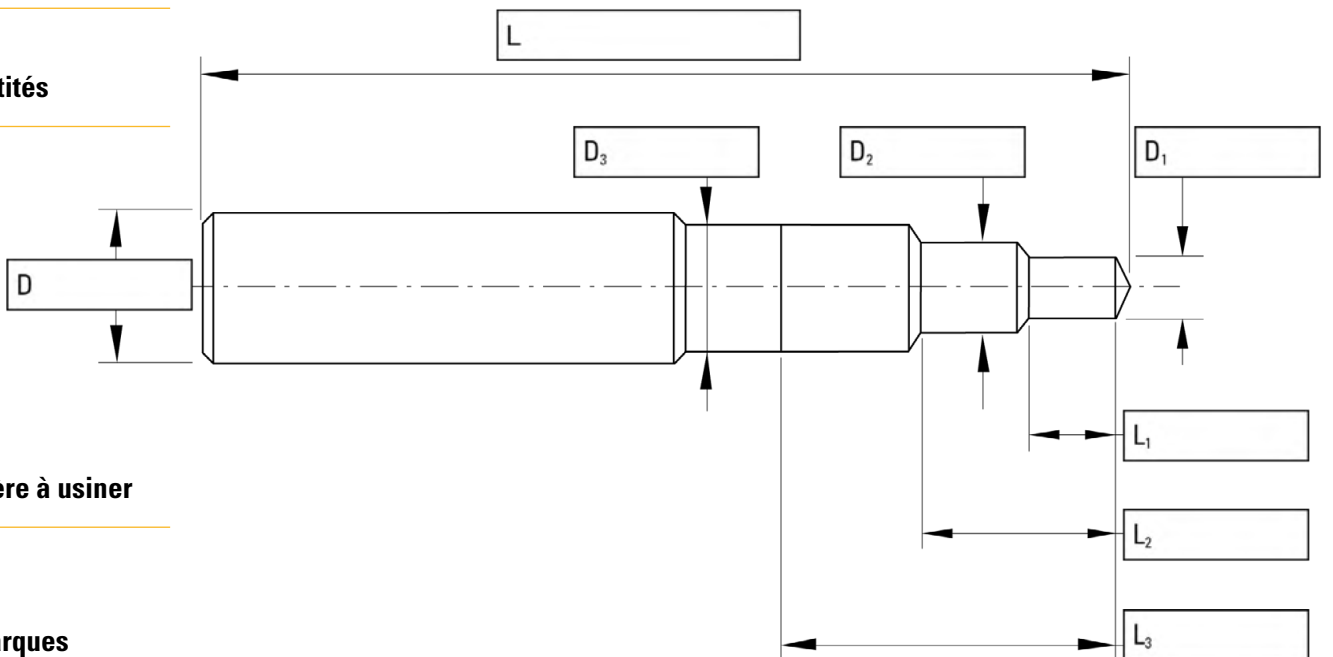
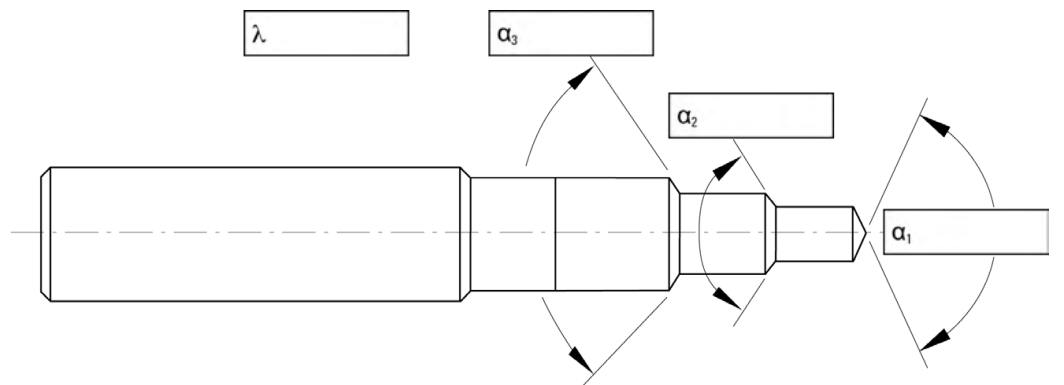
Z =

Angle d'hélice

Quantités

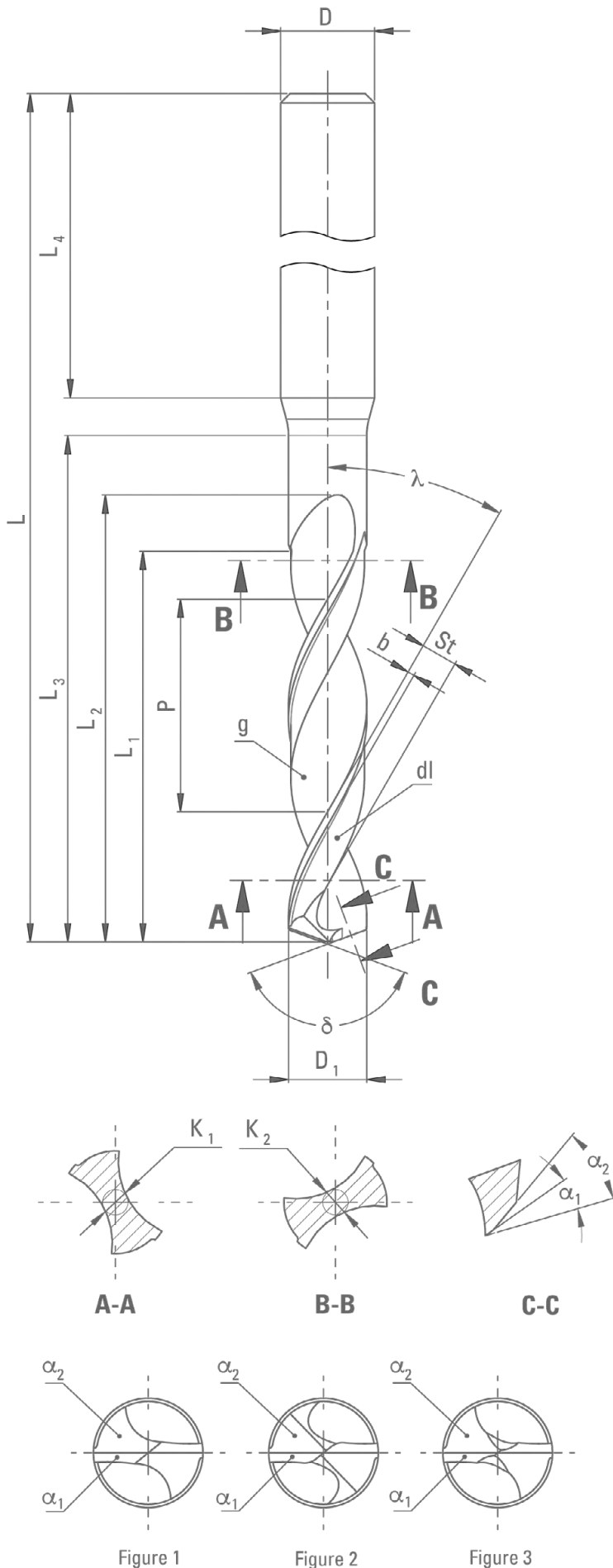
Matière à usiner

Remarques



CONSULTEZ NOTRE FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRES EN LIGNE SUR  
[WWW.DIXIPOLYTOOL.COM](http://WWW.DIXIPOLYTOOL.COM)






Symbole	Description
$D_1$	Diamètre de coupe
$D$	Diamètre de queue
$L$	Longueur totale
$L_1$	Longueur de coupe
$L_2$	Longueur de goujure
$L_3$	Longueur de rectification
$L_4$	Longueur de queue de l'outil
$P$	Pas de l'hélice
$\delta$	Angle de pointe
$\lambda$	Angle d'hélice
$\alpha_1$	Première dépouille
$\alpha_2$	Deuxième dépouille
$K_1$	Diamètre de noyau à la pointe de l'outil
$K_2$	Diamètre de noyau à la fin de la goujure
$b$	Largeur de listel
$St$	Largeur de dent
$g$	Goujure
$dl$	Dégagement de listel


Figure 1 : Foret sans amincissement d'âme

Figure 2 & 3 : Forets avec amincissement d'âme

## DIXI 1101 - 1106 - 1107 - 1108 - 1109 - 1110

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>50 - 80</b>	<b>60 - 90</b>	<b>60 - 90</b>
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>40 - 70</b>	<b>50 - 80</b>	<b>50 - 80</b>
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>30 - 50</b>	<b>40 - 60</b>	<b>40 - 60</b>
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2		<b>20 - 40</b>	<b>30 - 50</b>	<b>30 - 50</b>
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>30 - 50</b>	<b>40 - 60</b>	<b>40 - 60</b>
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>30 - 50</b>	<b>40 - 60</b>	<b>40 - 60</b>
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>90 - 120</b>	<b>100 - 130</b>	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>80 - 100</b>	<b>90 - 120</b>	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>70 - 110</b>	<b>90 - 130</b>	
	Plastique, bois	29 - 30		<b>30 - 60</b>	<b>50 - 80</b>	
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>20 - 50</b>	<b>20 - 50</b>	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>40 - 70</b>			

## DIXI 1111 - 1112 - 1114 - 1118

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	Q1 Cycle de déburrage
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>40 - 70</b>	<6×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>80 - 100</b>	<6×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>40 - 70</b>	<8×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>80 - 130</b>	<8×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>70 - 110</b>	<4×ØD1
<b>N</b>	Or, argent	-		<b>50 - 80</b>	<6×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour **f [mm]**

∅ D <sub>1</sub> 0.50 - 1.00	∅ D <sub>1</sub> 1.00 - 1.50	∅ D <sub>1</sub> 1.50 - 2.00	∅ D <sub>1</sub> 2.00 - 3.00	∅ D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00	∅ D <sub>1</sub> 5.00 - 7.00	∅ D <sub>1</sub> 7.00 - 10.00	∅ D <sub>1</sub> 10.00 - 14.00	∅ D <sub>1</sub> 14.00 - 16.00	∅ D <sub>1</sub> 16.00 - 20.00
0.009 - 0.020	0.016 - 0.030	0.024 - 0.04	0.03 - 0.05	0.05 - 0.10	0.08 - 0.14	0.11 - 0.20	0.16 - 0.28	0.22 - 0.32	0.26 - 0.40
0.007 - 0.015	0.013 - 0.023	0.020 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08	0.07 - 0.11	0.09 - 0.15	0.13 - 0.21	0.18 - 0.24	0.21 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.007 - 0.015	0.013 - 0.023	0.020 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08	0.07 - 0.11	0.09 - 0.15	0.13 - 0.21	0.18 - 0.24	0.21 - 0.30
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.013 - 0.045	0.027 - 0.068	0.041 - 0.09	0.05 - 0.11	0.08 - 0.23	0.14 - 0.32	0.19 - 0.45	0.27 - 0.63	0.38 - 0.72	0.43 - 0.90
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.009 - 0.020	0.016 - 0.030	0.024 - 0.04	0.03 - 0.05	0.05 - 0.10	0.08 - 0.14	0.11 - 0.20	0.16 - 0.28	0.22 - 0.32	0.26 - 0.40

Avance par tour **f [mm]**


∅ D <sub>1</sub> 0.08 - 0.30	∅ D <sub>1</sub> 0.30 - 0.70	∅ D <sub>1</sub> 0.70 - 1.00	∅ D <sub>1</sub> 1.00 - 1.50	∅ D <sub>1</sub> 1.50 - 3.00	∅ D <sub>1</sub> 3.00 - 6.00
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048
0.0008 - 0.004	0.002 - 0.010	0.006 - 0.014	0.010 - 0.022	0.012 - 0.040	0.022 - 0.072
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !


## DIXI 1126 - 1130

Cycle de  
débouillage

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	Q1	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		40 - 60	50 - 70	<1.5×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			30 - 40	<0.8×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			25 - 40	<0.5×ØD1	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2			45 - 60	<0.3×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4			30 - 50	<0.3×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			50 - 80	60 - 90	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20				30 - 50	<1×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			80 - 130		<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			70 - 110		<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			80 - 100		<3×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		40 - 70		<1×ØD1	
	Plastique, bois	29 - 30		30 - 60		<2×ØD1	
	Or, argent	-		50 - 80		<0.5×ØD1	
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			20 - 40	<0.3×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		30 - 50		<0.1×ØD1	

## DIXI 1131

Cycle de  
débouillage

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	Q1	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		40 - 60	40 - 70		<2×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			30 - 40		<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			25 - 40		<0.5×ØD1	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2			45 - 60		<0.35×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4			30 - 50		<0.35×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			50 - 80	60 - 90		<3×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20				40 - 60		<1×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			80 - 130		100 - 150	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			70 - 110		90 - 130	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			80 - 100		90 - 110	<4×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		40 - 70		50 - 80	<2×ØD1	
	Plastique, bois	29 - 30		30 - 60		50 - 80	<2×ØD1	
	Or, argent	-		50 - 80		70 - 100	<0.5×ØD1	
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			20 - 40		<0.15×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		30 - 50			<0.35×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour **f [mm]**

$\varnothing D_1$ 0.30 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 14.00
0.0024 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.110	0.060 - 0.120	0.060 - 0.140
0.0022 - 0.011	0.008 - 0.022	0.014 - 0.045	0.030 - 0.060	0.040 - 0.100	0.050 - 0.110	0.050 - 0.130
0.0019 - 0.010	0.006 - 0.020	0.012 - 0.040	0.030 - 0.060	0.030 - 0.090	0.050 - 0.100	0.050 - 0.110
0.0020 - 0.010	0.006 - 0.020	0.014 - 0.040	0.030 - 0.060	0.040 - 0.090	0.050 - 0.100	0.050 - 0.120
0.0018 - 0.009	0.006 - 0.018	0.012 - 0.035	0.020 - 0.050	0.030 - 0.080	0.050 - 0.090	0.050 - 0.110
0.0029 - 0.014	0.010 - 0.028	0.020 - 0.060	0.040 - 0.090	0.050 - 0.130	0.070 - 0.140	0.070 - 0.170
0.0024 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.110	0.060 - 0.120	0.060 - 0.140
0.0036 - 0.018	0.012 - 0.036	0.024 - 0.070	0.050 - 0.120	0.060 - 0.170	0.090 - 0.180	0.090 - 0.210
0.0036 - 0.018	0.012 - 0.036	0.024 - 0.070	0.050 - 0.120	0.060 - 0.170	0.090 - 0.180	0.090 - 0.210
0.0041 - 0.020	0.014 - 0.040	0.028 - 0.080	0.050 - 0.120	0.070 - 0.190	0.100 - 0.200	0.100 - 0.240
0.0029 - 0.014	0.010 - 0.028	0.020 - 0.060	0.040 - 0.090	0.050 - 0.130	0.070 - 0.140	0.070 - 0.170
0.0031 - 0.016	0.010 - 0.028	0.020 - 0.060	0.040 - 0.090	0.050 - 0.130	0.080 - 0.160	0.080 - 0.180
0.0024 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.110	0.060 - 0.120	0.060 - 0.140
0.0012 - 0.006	0.004 - 0.012	0.008 - 0.025	0.020 - 0.040	0.020 - 0.060	0.030 - 0.060	0.030 - 0.070
0.0024 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.110	0.060 - 0.120	0.060 - 0.140

Avance par tour **f [mm]**

$\varnothing D_1$ 0.05 - 0.15	$\varnothing D_1$ 0.15 - 0.30	$\varnothing D_1$ 0.30 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.60 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 2.45
0.0004 - 0.0018	0.0012 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.029
0.0004 - 0.0016	0.0011 - 0.0032	0.002 - 0.006	0.004 - 0.011	0.007 - 0.022	0.014 - 0.026
0.0003 - 0.0014	0.0010 - 0.0029	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.019	0.013 - 0.024
0.0003 - 0.0014	0.0010 - 0.0029	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.019	0.013 - 0.024
0.0003 - 0.0013	0.0008 - 0.0025	0.002 - 0.005	0.003 - 0.008	0.006 - 0.017	0.011 - 0.021
0.0005 - 0.0022	0.0014 - 0.0043	0.003 - 0.009	0.006 - 0.014	0.010 - 0.029	0.019 - 0.035
0.0004 - 0.0018	0.0012 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.029
0.0007 - 0.0031	0.0020 - 0.0061	0.004 - 0.012	0.008 - 0.020	0.014 - 0.041	0.027 - 0.050
0.0005 - 0.0023	0.0016 - 0.0047	0.003 - 0.009	0.006 - 0.014	0.010 - 0.031	0.021 - 0.038
0.0008 - 0.0036	0.0024 - 0.0072	0.005 - 0.014	0.010 - 0.024	0.016 - 0.048	0.032 - 0.059
0.0005 - 0.0022	0.0014 - 0.0043	0.003 - 0.009	0.006 - 0.014	0.010 - 0.029	0.019 - 0.035
0.0006 - 0.0027	0.0018 - 0.0054	0.004 - 0.011	0.007 - 0.018	0.012 - 0.036	0.024 - 0.044
0.0004 - 0.0018	0.0012 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.029
0.0002 - 0.0009	0.0006 - 0.0018	0.001 - 0.004	0.002 - 0.006	0.004 - 0.012	0.008 - 0.015
0.0004 - 0.0018	0.0012 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.029

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 1137-5D - 8D

Cycle de  
déburrage

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	DRY CUT Vc [m/min]	Q1	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		40 - 80	50 - 110		<3×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			45 - 100		<1.5×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			45 - 90		<1.5×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2			35 - 60		<0.3×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4			30 - 55		<0.5×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			80 - 150	90 - 160		<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			40 - 80	50 - 100		<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			80 - 150		90 - 200	<3×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			50 - 90		80 - 150	<3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			60 - 150		65 - 180	<4×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		50 - 120		55 - 130	<3×ØD1	
	Or, argent	-		60 - 120		70 - 150	<3×ØD1	
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			20 - 40		<0.5×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		30 - 60	35 - 70		<0.3×ØD1	

## DIXI 1512 - 1514 - 1518

Cycle de  
déburrage

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	Q1
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		50 - 80	<6×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		50 - 80	<6×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		40 - 70	<3×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		80 - 130	<5×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		70 - 110	<5×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		80 - 100	<6×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		40 - 70	<3×ØD1
	Or, argent	-		50 - 80	<2×ØD1



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour **f [mm]**

$\varnothing D_1$ 0.15 - 0.40	$\varnothing D_1$ 0.40 - 0.70	$\varnothing D_1$ 0.70 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.50 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00
0.0026 - 0.0100	0.007 - 0.017	0.012 - 0.025	0.017 - 0.037	0.026 - 0.050	0.034 - 0.074	0.050 - 0.096	0.060 - 0.135
0.0024 - 0.0090	0.006 - 0.016	0.011 - 0.023	0.016 - 0.035	0.024 - 0.046	0.032 - 0.070	0.046 - 0.090	0.056 - 0.125
0.0021 - 0.0080	0.006 - 0.014	0.010 - 0.020	0.014 - 0.030	0.021 - 0.040	0.028 - 0.060	0.040 - 0.076	0.048 - 0.110
0.0016 - 0.0060	0.004 - 0.010	0.007 - 0.015	0.010 - 0.022	0.016 - 0.030	0.020 - 0.044	0.030 - 0.058	0.036 - 0.080
0.0014 - 0.0055	0.004 - 0.009	0.006 - 0.013	0.009 - 0.020	0.014 - 0.026	0.018 - 0.040	0.026 - 0.052	0.032 - 0.070
0.0035 - 0.0130	0.009 - 0.023	0.016 - 0.033	0.023 - 0.050	0.035 - 0.066	0.046 - 0.100	0.066 - 0.128	0.080 - 0.180
0.0017 - 0.0065	0.005 - 0.012	0.008 - 0.017	0.012 - 0.025	0.017 - 0.033	0.024 - 0.050	0.034 - 0.064	0.040 - 0.090
0.0035 - 0.0130	0.009 - 0.023	0.016 - 0.033	0.023 - 0.050	0.035 - 0.066	0.046 - 0.100	0.066 - 0.128	0.080 - 0.180
0.0030 - 0.0115	0.008 - 0.020	0.014 - 0.029	0.020 - 0.043	0.030 - 0.058	0.040 - 0.086	0.058 - 0.112	0.070 - 0.160
0.0043 - 0.0165	0.012 - 0.029	0.020 - 0.041	0.029 - 0.062	0.043 - 0.083	0.058 - 0.124	0.082 - 0.160	0.100 - 0.225
0.0033 - 0.0125	0.009 - 0.022	0.015 - 0.031	0.022 - 0.047	0.033 - 0.063	0.044 - 0.094	0.062 - 0.122	0.076 - 0.170
0.0030 - 0.0115	0.008 - 0.020	0.014 - 0.029	0.020 - 0.043	0.030 - 0.058	0.040 - 0.086	0.058 - 0.112	0.070 - 0.160
0.0009 - 0.0035	0.002 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.012	0.009 - 0.017	0.012 - 0.024	0.016 - 0.032	0.020 - 0.045
0.0017 - 0.0065	0.005 - 0.012	0.008 - 0.017	0.012 - 0.025	0.017 - 0.033	0.024 - 0.050	0.034 - 0.064	0.040 - 0.090

Avance par tour **f [mm]**

$\varnothing D_1$ 0.40 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 14.00
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.110 - 0.220	0.014 - 0.048
0.0058 - 0.022	0.014 - 0.044	0.028 - 0.085	0.060 - 0.130	0.080 - 0.200	0.110 - 0.220	0.110 - 0.250
0.0048 - 0.018	0.012 - 0.036	0.024 - 0.070	0.050 - 0.110	0.060 - 0.170	0.090 - 0.180	0.090 - 0.210
0.0096 - 0.036	0.024 - 0.072	0.048 - 0.145	0.100 - 0.220	0.130 - 0.330	0.180 - 0.360	0.180 - 0.420
0.0064 - 0.024	0.016 - 0.048	0.032 - 0.095	0.060 - 0.140	0.080 - 0.220	0.120 - 0.240	0.120 - 0.280
0.0080 - 0.030	0.020 - 0.060	0.040 - 0.120	0.080 - 0.180	0.110 - 0.280	0.150 - 0.300	0.150 - 0.350
0.0064 - 0.024	0.016 - 0.048	0.032 - 0.095	0.060 - 0.140	0.080 - 0.220	0.120 - 0.240	0.120 - 0.280
0.0064 - 0.024	0.016 - 0.048	0.032 - 0.095	0.060 - 0.140	0.080 - 0.220	0.120 - 0.240	0.120 - 0.280

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

Si la lubrification est de l'huile en émulsion ou de la micropulvérisation, privilégier le revêtement DRYCUT pour les métaux non ferreux

**DIXI 1132 - 1134 - 1135  
1136 - 1138 - 1139**

Cycle de  
déburrage

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	Q1	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		40 - 60	40 - 70	40 - 70	<2×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			30 - 40	30 - 40	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			25 - 40	25 - 40	<0.6×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2			45 - 60	45 - 60	<0.4×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4			30 - 50	30 - 50	<0.4×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			50 - 80	60 - 90	60 - 90	<3×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			40 - 60	40 - 60	40 - 60	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			80 - 130			<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			70 - 110			<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			80 - 100			<4×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		40 - 70			<1×ØD1	
	Plastique, bois	29 - 30		30 - 60			<2×ØD1	
	Or, argent	-		50 - 80			<0.5×ØD1	
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		20 - 40	20 - 40	20 - 40	<0.15×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		30 - 50			<0.35×ØD1	

**DIXI 1133**

Cycle de  
déburrage

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	Q1	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		40 - 60	70 - 100	<1.5×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			50 - 70	<0.8×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			40 - 60	<0.5×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2			45 - 60	<0.3×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4			30 - 50	<0.3×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			50 - 80	60 - 90	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			30 - 50	30 - 50	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			80 - 130		<2×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			70 - 110		<3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			80 - 100		<4×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		40 - 70		<2×ØD1	
	Or, argent	-		50 - 80		<0.5×ØD1	
	<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37		30 - 50		<0.3×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour  $f$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.05 - 0.15	$\varnothing D_1$ 0.15 - 0.30	$\varnothing D_1$ 0.30 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.60 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 2.50	$\varnothing D_1$ 2.50 - 3.00
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049
0.0003 - 0.0018	0.0012 - 0.0044	0.003 - 0.009	0.005 - 0.015	0.009 - 0.030	0.018 - 0.037	0.022 - 0.045
0.0003 - 0.0017	0.0011 - 0.0040	0.002 - 0.008	0.005 - 0.014	0.008 - 0.027	0.016 - 0.034	0.020 - 0.041
0.0003 - 0.0017	0.0011 - 0.0040	0.003 - 0.009	0.005 - 0.014	0.008 - 0.029	0.017 - 0.036	0.021 - 0.043
0.0003 - 0.0016	0.0010 - 0.0038	0.002 - 0.008	0.005 - 0.013	0.008 - 0.026	0.015 - 0.032	0.019 - 0.039
0.0004 - 0.0023	0.0015 - 0.0056	0.003 - 0.011	0.007 - 0.019	0.011 - 0.038	0.022 - 0.048	0.028 - 0.057
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049
0.0005 - 0.0028	0.0018 - 0.0068	0.004 - 0.014	0.008 - 0.023	0.014 - 0.046	0.027 - 0.058	0.034 - 0.069
0.0005 - 0.0025	0.0016 - 0.0060	0.004 - 0.012	0.007 - 0.020	0.012 - 0.041	0.024 - 0.051	0.030 - 0.061
0.0005 - 0.0028	0.0018 - 0.0068	0.004 - 0.014	0.008 - 0.023	0.014 - 0.046	0.027 - 0.058	0.034 - 0.069
0.0004 - 0.0023	0.0015 - 0.0056	0.003 - 0.011	0.007 - 0.019	0.011 - 0.038	0.022 - 0.048	0.028 - 0.057
0.0005 - 0.0028	0.0018 - 0.0068	0.004 - 0.014	0.080 - 0.023	0.014 - 0.046	0.027 - 0.058	0.034 - 0.069
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049
0.0002 - 0.0012	0.0007 - 0.0028	0.002 - 0.006	0.003 - 0.010	0.006 - 0.019	0.011 - 0.024	0.014 - 0.029
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049

Avance par tour  $f$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.50 - 0.70	$\varnothing D_1$ 0.70 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.50 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066
0.0032 - 0.008	0.004 - 0.012	0.006 - 0.018	0.010 - 0.024	0.012 - 0.036	0.016 - 0.044	0.018 - 0.060
0.0028 - 0.007	0.004 - 0.010	0.006 - 0.016	0.008 - 0.020	0.012 - 0.032	0.014 - 0.038	0.016 - 0.052
0.0030 - 0.008	0.004 - 0.012	0.006 - 0.016	0.008 - 0.022	0.012 - 0.034	0.016 - 0.040	0.018 - 0.056
0.0026 - 0.007	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.030	0.014 - 0.036	0.016 - 0.050
0.0042 - 0.011	0.006 - 0.016	0.008 - 0.024	0.012 - 0.032	0.016 - 0.046	0.022 - 0.058	0.024 - 0.080
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066
0.0060 - 0.015	0.008 - 0.022	0.012 - 0.034	0.018 - 0.044	0.024 - 0.066	0.030 - 0.082	0.034 - 0.112
0.0046 - 0.012	0.006 - 0.016	0.010 - 0.026	0.014 - 0.034	0.018 - 0.050	0.024 - 0.062	0.028 - 0.086
0.0060 - 0.0015	0.008 - 0.020	0.012 - 0.034	0.018 - 0.044	0.024 - 0.066	0.030 - 0.082	0.034 - 0.112
0.0042 - 0.011	0.006 - 0.016	0.008 - 0.024	0.012 - 0.032	0.016 - 0.046	0.022 - 0.058	0.024 - 0.080
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce, ...  
Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 1147 TiAlN

			VDI 3323	TiAlN Vc [m/min]	Cycle de déburrage Q1
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70 - 100	<4×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		60 - 90	<4×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		40 - 70	<2×ØD1
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2		30 - 50	<0.5×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4		20 - 40	<0.6×ØD1
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		90 - 130	<4×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		70 - 100	<2×ØD1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 30	<3×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		30 - 60	<0.5×ØD1

## DIXI 1149 TiAlN

			VDI 3323	TiAlN Vc [m/min]	Cycle de déburrage Q1
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70 - 100	<3×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		60 - 90	<1.5×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		40 - 70	<2×ØD1
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2		40 - 60	<0.75×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4		30 - 50	<0.75×ØD1
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		70 - 100	<4×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		30 - 50	<2×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		130 - 180	<3×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		100 - 150	<3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		80 - 130	<3×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	60 - 80	<1.5×ØD1	
	Or, argent	-	70 - 90	<0.5×ØD1	
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35	15 - 30	<1×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	30 - 60	<0.5×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour **f [mm]**

$\varnothing D_1$ 0.50 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.50 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 7.00	$\varnothing D_1$ 7.00 - 10.00
0.030 - 0.082	0.062 - 0.124	0.080 - 0.145	0.090 - 0.190	0.110 - 0.260	0.150 - 0.290	0.160 - 0.310
0.028 - 0.074	0.054 - 0.110	0.072 - 0.130	0.080 - 0.170	0.100 - 0.230	0.140 - 0.260	0.140 - 0.280
0.028 - 0.074	0.054 - 0.110	0.072 - 0.130	0.080 - 0.170	0.100 - 0.230	0.140 - 0.260	0.140 - 0.280
0.012 - 0.030	0.022 - 0.044	0.030 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.090	0.060 - 0.100	0.060 - 0.110
0.010 - 0.026	0.020 - 0.040	0.026 - 0.045	0.030 - 0.060	0.040 - 0.080	0.050 - 0.090	0.050 - 0.100
0.034 - 0.092	0.068 - 0.138	0.090 - 0.160	0.100 - 0.210	0.130 - 0.290	0.170 - 0.320	0.180 - 0.350
0.026 - 0.070	0.052 - 0.104	0.066 - 0.120	0.080 - 0.160	0.100 - 0.220	0.130 - 0.240	0.130 - 0.260
0.008 - 0.024	0.018 - 0.034	0.022 - 0.040	0.030 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.080	0.040 - 0.090
0.012 - 0.032	0.024 - 0.048	0.032 - 0.055	0.040 - 0.070	0.040 - 0.100	0.060 - 0.110	0.060 - 0.120

Avance par tour **f [mm]**

$\varnothing D_1$ 1.00 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.50	$\varnothing D_1$ 4.50 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 14.00
0.012 - 0.024	0.024 - 0.036	0.036 - 0.055	0.050 - 0.070	0.060 - 0.100	0.100 - 0.120	0.120 - 0.150
0.013 - 0.026	0.026 - 0.038	0.038 - 0.055	0.060 - 0.080	0.070 - 0.110	0.110 - 0.130	0.130 - 0.150
0.012 - 0.024	0.024 - 0.036	0.036 - 0.055	0.050 - 0.070	0.060 - 0.100	0.100 - 0.120	0.120 - 0.150
0.011 - 0.021	0.021 - 0.032	0.032 - 0.045	0.050 - 0.060	0.050 - 0.090	0.090 - 0.110	0.110 - 0.130
0.010 - 0.020	0.020 - 0.029	0.030 - 0.045	0.040 - 0.060	0.050 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120
0.023 - 0.045	0.045 - 0.068	0.068 - 0.100	0.100 - 0.140	0.120 - 0.200	0.200 - 0.230	0.230 - 0.270
0.020 - 0.039	0.039 - 0.059	0.058 - 0.090	0.090 - 0.120	0.100 - 0.170	0.170 - 0.200	0.200 - 0.240
0.020 - 0.039	0.039 - 0.059	0.058 - 0.090	0.090 - 0.120	0.100 - 0.170	0.170 - 0.200	0.200 - 0.240
0.015 - 0.030	0.030 - 0.045	0.046 - 0.070	0.070 - 0.090	0.080 - 0.130	0.130 - 0.160	0.160 - 0.180
0.020 - 0.039	0.039 - 0.059	0.058 - 0.090	0.090 - 0.120	0.100 - 0.170	0.170 - 0.200	0.200 - 0.240
0.015 - 0.030	0.030 - 0.045	0.046 - 0.070	0.070 - 0.090	0.080 - 0.130	0.130 - 0.160	0.160 - 0.180
0.014 - 0.027	0.027 - 0.0405	0.040 - 0.060	0.060 - 0.080	0.070 - 0.120	0.120 - 0.140	0.140 - 0.160
0.011 - 0.023	0.023 - 0.034	0.034 - 0.050	0.050 - 0.070	0.060 - 0.100	0.100 - 0.120	0.120 - 0.140
0.015 - 0.030	0.030 - 0.045	0.046 - 0.070	0.070 - 0.090	0.080 - 0.130	0.130 - 0.160	0.160 - 0.180

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 1145-HH TiAlN

			VDI 3323		TiAlN Vc [m/min]	Cycle de déburrage Q1
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			90 - 130	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		80 - 115		
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		50 - 90		
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2		50 - 80	< 3×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4		40 - 65	< 3×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		90 - 130		
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		40 - 65		
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		170 - 235		
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		130 - 195		
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		90 - 115		
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		80 - 105		
	Or, argent	-		105 - 130		
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		20 - 40		
	Titane, alliage de titane	36 - 37	40 - 80	< 3×ØD1		

## DIXI 1146-HH TiAlN

			VDI 3323		TiAlN Vc [m/min]	Cycle de déburrage Q1
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			90 - 130	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		80 - 115		
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		50 - 90		
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2		40 - 65	< 3×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4		25 - 50	< 3×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		115 - 170		
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		105 - 145		
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		20 - 40		
	Titane, alliage de titane	36 - 37		40 - 80	< 3×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour **f [mm]**

∅ D <sub>1</sub> 0.80 - 1.10	∅ D <sub>1</sub> 1.10 - 2.50	∅ D <sub>1</sub> 2.50 - 4.00	∅ D <sub>1</sub> 4.00 - 6.00	∅ D <sub>1</sub> 6.00 - 10.00	∅ D <sub>1</sub> 10.00 - 12.00	∅ D <sub>1</sub> 12.00 - 14.00	
0.013 - 0.024	0.020 - 0.055	0.046 - 0.090	0.070 - 0.130	0.110 - 0.220	0.160 - 0.240	0.170 - 0.250	
0.011 - 0.022	0.018 - 0.050	0.040 - 0.080	0.060 - 0.120	0.100 - 0.200	0.140 - 0.220	0.150 - 0.230	
0.010 - 0.019	0.016 - 0.044	0.036 - 0.070	0.060 - 0.110	0.090 - 0.180	0.130 - 0.190	0.130 - 0.200	
0.011 - 0.021	0.017 - 0.047	0.038 - 0.075	0.060 - 0.110	0.090 - 0.190	0.140 - 0.200	0.140 - 0.210	
0.009 - 0.018	0.015 - 0.041	0.034 - 0.065	0.050 - 0.100	0.080 - 0.170	0.120 - 0.180	0.130 - 0.190	
0.015 - 0.029	0.024 - 0.066	0.054 - 0.105	0.090 - 0.160	0.130 - 0.260	0.190 - 0.290	0.200 - 0.170	
0.013 - 0.024	0.020 - 0.055	0.046 - 0.090	0.070 - 0.130	0.110 - 0.220	0.160 - 0.240	0.170 - 0.250	
0.019 - 0.036	0.030 - 0.083	0.068 - 0.130	0.110 - 0.200	0.160 - 0.330	0.240 - 0.360	0.250 - 0.380	
0.016 - 0.031	0.026 - 0.072	0.058 - 0.115	0.090 - 0.170	0.140 - 0.290	0.210 - 0.310	0.220 - 0.330	
0.019 - 0.036	0.030 - 0.083	0.068 - 0.130	0.110 - 0.200	0.160 - 0.330	0.240 - 0.360	0.250 - 0.380	
0.015 - 0.029	0.024 - 0.066	0.054 - 0.105	0.090 - 0.160	0.130 - 0.260	0.190 - 0.290	0.200 - 0.300	
0.013 - 0.024	0.020 - 0.055	0.046 - 0.090	0.070 - 0.130	0.110 - 0.220	0.160 - 0.240	0.170 - 0.250	
0.006 - 0.012	0.010 - 0.028	0.022 - 0.045	0.040 - 0.070	0.050 - 0.110	0.080 - 0.120	0.080 - 0.130	
0.013 - 0.024	0.020 - 0.055	0.046 - 0.090	0.070 - 0.130	0.110 - 0.220	0.160 - 0.240	0.170 - 0.250	


Avance par tour **f [mm]**

∅ D <sub>1</sub> 0.80 - 1.00	∅ D <sub>1</sub> 1.00 - 1.50	∅ D <sub>1</sub> 1.50 - 2.00	∅ D <sub>1</sub> 2.00 - 3.00	∅ D <sub>1</sub> 2.00 - 3.00	∅ D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00	∅ D <sub>1</sub> 5.00 - 7.00	∅ D <sub>1</sub> 7.00 - 10.00	
0.049 - 0.083	0.061 - 0.124	0.080 - 0.145	0.010 - 0.026	0.092 - 0.185	0.110 - 0.260	0.150 - 0.290	0.160 - 0.310	
0.044 - 0.074	0.054 - 0.110	0.071 - 0.129	0.010 - 0.024	0.082 - 0.165	0.100 - 0.230	0.140 - 0.260	0.140 - 0.280	
0.044 - 0.074	0.054 - 0.110	0.071 - 0.129	0.008 - 0.020	0.082 - 0.165	0.100 - 0.230	0.140 - 0.260	0.140 - 0.280	
0.018 - 0.030	0.022 - 0.045	0.029 - 0.052	0.008 - 0.022	0.034 - 0.065	0.040 - 0.090	0.060 - 0.100	0.060 - 0.110	
0.016 - 0.027	0.020 - 0.040	0.026 - 0.047	0.008 - 0.020	0.030 - 0.060	0.040 - 0.080	0.050 - 0.090	0.050 - 0.100	
0.054 - 0.092	0.068 - 0.138	0.089 - 0.161	0.012 - 0.032	0.102 - 0.205	0.130 - 0.290	0.170 - 0.320	0.180 - 0.350	
0.041 - 0.069	0.051 - 0.104	0.067 - 0.121	0.010 - 0.026	0.076 - 0.155	0.100 - 0.220	0.130 - 0.240	0.130 - 0.260	
0.014 - 0.023	0.017 - 0.035	0.022 - 0.040	0.010 - 0.026	0.026 - 0.050	0.030 - 0.070	0.040 - 0.080	0.040 - 0.090	
0.022 - 0.037	0.027 - 0.055	0.036 - 0.064	0.010 - 0.026	0.040 - 0.085	0.050 - 0.120	0.070 - 0.130	0.070 - 0.140	


Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 1151 - 1152

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	Cycle de déburrage Q1
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			90 - 130
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	80 - 115		<1×ØD1
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	90 - 130		<4×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	40 - 65		<1×ØD1
N	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	130 - 195		<4×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	90 - 115		<4×ØD1
	Or, argent	-	105 - 130		<1×ØD1
S	Titane, alliage de titane	36 - 37	40 - 80		<0.75×ØD1

## DIXI 1501 - 1502 - 1503 - 1504

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	Cycle de déburrage Q1
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			40 - 60	40 - 70
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			40 - 60	<1×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			30 - 60	<0.5×ØD1
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4			40 - 60	<0.35×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4			35 - 55	<0.35×ØD1
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	60 - 100		60 - 100	<3×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	40 - 70		40 - 70	<1×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	80 - 130			<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	70 - 110			<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	80 - 100			<4×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	40 - 70		<2×ØD1	
	Plastique, bois	29 - 30	100 - 150		<2×ØD1	
S	Or, argent	-	50 - 80		<0.5×ØD1	
	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		20 - 40	<0.15×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	30 - 50		<0.35×ØD1	



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour  $f$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.15 - 0.50	$\varnothing D_1$ 0.50 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.50 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 14.00	
0.0014 - 0.008	0.005 - 0.016	0.010 - 0.022	0.014 - 0.045	0.020 - 0.080	0.040 - 0.120	0.050 - 0.140	
0.0012 - 0.007	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.012 - 0.040	0.020 - 0.070	0.030 - 0.110	0.050 - 0.130	
0.0016 - 0.009	0.005 - 0.018	0.010 - 0.028	0.016 - 0.055	0.025 - 0.095	0.040 - 0.140	0.060 - 0.170	
0.0014 - 0.008	0.005 - 0.016	0.010 - 0.022	0.014 - 0.045	0.020 - 0.080	0.040 - 0.120	0.050 - 0.140	
0.0018 - 0.010	0.006 - 0.020	0.012 - 0.030	0.018 - 0.060	0.025 - 0.100	0.050 - 0.160	0.070 - 0.180	
0.0020 - 0.011	0.007 - 0.022	0.014 - 0.034	0.020 - 0.070	0.030 - 0.115	0.050 - 0.180	0.080 - 0.210	
0.0014 - 0.008	0.005 - 0.016	0.010 - 0.022	0.014 - 0.045	0.020 - 0.080	0.040 - 0.120	0.050 - 0.140	
0.0014 - 0.008	0.005 - 0.016	0.010 - 0.022	0.014 - 0.045	0.020 - 0.080	0.040 - 0.120	0.050 - 0.140	

Avance par tour  $f$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.05 - 0.30	$\varnothing D_1$ 0.30 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.60 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 20.00	
0.0004 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.036	0.024 - 0.048	0.032 - 0.070	0.040 - 0.080	0.070 - 0.120	
0.0004 - 0.0032	0.002 - 0.006	0.004 - 0.011	0.007 - 0.022	0.014 - 0.032	0.022 - 0.043	0.028 - 0.065	0.040 - 0.080	0.060 - 0.110	
0.0003 - 0.0029	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.019	0.013 - 0.029	0.019 - 0.038	0.026 - 0.060	0.030 - 0.070	0.060 - 0.100	
0.0003 - 0.0029	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.019	0.013 - 0.029	0.019 - 0.038	0.026 - 0.060	0.030 - 0.070	0.060 - 0.100	
0.0003 - 0.0025	0.002 - 0.005	0.003 - 0.008	0.006 - 0.017	0.011 - 0.025	0.017 - 0.034	0.022 - 0.050	0.030 - 0.060	0.050 - 0.080	
0.0005 - 0.0043	0.003 - 0.009	0.006 - 0.014	0.010 - 0.029	0.019 - 0.043	0.029 - 0.058	0.038 - 0.085	0.050 - 0.100	0.090 - 0.140	
0.0004 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.036	0.024 - 0.048	0.032 - 0.070	0.040 - 0.080	0.070 - 0.120	
0.0006 - 0.0054	0.004 - 0.011	0.007 - 0.018	0.012 - 0.036	0.024 - 0.054	0.036 - 0.072	0.048 - 0.110	0.060 - 0.130	0.110 - 0.180	
0.0005 - 0.0047	0.003 - 0.009	0.006 - 0.016	0.010 - 0.031	0.021 - 0.047	0.031 - 0.062	0.042 - 0.095	0.050 - 0.110	0.090 - 0.160	
0.0006 - 0.0054	0.004 - 0.011	0.007 - 0.018	0.012 - 0.036	0.024 - 0.054	0.036 - 0.072	0.048 - 0.110	0.060 - 0.130	0.110 - 0.180	
0.0005 - 0.0043	0.003 - 0.009	0.006 - 0.014	0.010 - 0.029	0.019 - 0.043	0.029 - 0.058	0.038 - 0.085	0.050 - 0.100	0.090 - 0.140	
0.0006 - 0.0054	0.004 - 0.011	0.007 - 0.018	0.012 - 0.036	0.024 - 0.054	0.036 - 0.072	0.048 - 0.100	0.060 - 0.130	0.110 - 0.180	
0.0004 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.036	0.024 - 0.048	0.032 - 0.070	0.040 - 0.080	0.070 - 0.120	
0.0002 - 0.0018	0.001 - 0.004	0.002 - 0.006	0.004 - 0.012	0.008 - 0.018	0.012 - 0.024	0.016 - 0.035	0.020 - 0.040	0.040 - 0.060	
0.0004 - 0.0036	0.002 - 0.007	0.005 - 0.012	0.008 - 0.024	0.016 - 0.036	0.024 - 0.048	0.032 - 0.070	0.040 - 0.080	0.070 - 0.120	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !





SÉLECTION DES FRAISES

90



FRAISES DENTURE DROITE

106



FRAISES EN BOUT Z = 1

110



FRAISES EN BOUT Z = 2

116



FRAISES EN BOUT Z = 3

128



FRAISES EN BOUT Z = 4

144



FRAISES MULTIDENTS

148



FRAISES PROFIL ÉBAUCHE

151



FRAISES TECHNOLOGIE COOL+®

157



FRAISES HAUTE AVANCE

161



FRAISES TORIQUES

162



FRAISES HÉMISPHÉRIQUES

170



FRAISES DIAMANT & PCD

468



FRAISES POUR COMPOSITES / KEVLAR®

180



OUTILS SUR DEMANDE

182



INFORMATIONS

183


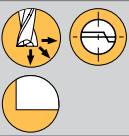

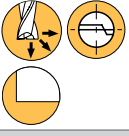

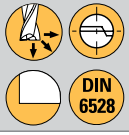

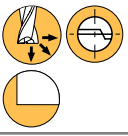
CONDITIONS DE COUPE

184


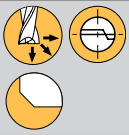

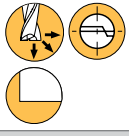
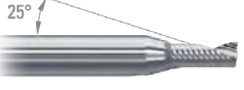
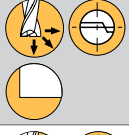

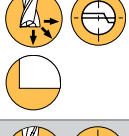

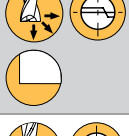

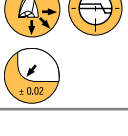
## SÉLECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

\* pour matériaux non-ferreux

FRAISES DENTURE DROITE		Z	Page	Ébauche Finition		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> DLC*	
<b>DIXI 7060</b> Ø0.50 - Ø6.00		1	106	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓		
<b>DIXI 7063</b> Ø0.40 - Ø4.00		1	107	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓		
<b>DIXI 7232</b> Ø2.00 - Ø8.00		2	108	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓		
<b>DIXI 7233</b> Ø0.50 - Ø6.00		3	109	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓		

## FRAISES EN BOUT Z=1

<b>DIXI 7561</b> Ø2.00 - Ø12.00		1	110	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓*	
<b>DIXI 7305</b> Ø1.00 - Ø12.00		1	111	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓		
<b>DIXI 7315</b> Ø2.00 - Ø12.00		1	112	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓		
<b>DIXI 7306</b> Ø1.00 - Ø12.00		1	113	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓		
<b>DIXI 7307</b> Ø1.00 - Ø12.00		1	114	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓*	
<b>DIXI 7308</b> Ø6.00 - Ø8.00		1	115	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓		

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

					○		◎	○	◎			
○					○		◎	○	◎		○	
					○	◎	◎	○	◎			
○					○		◎	○	◎		○	

					◎	○	○		○			
								◎				
								◎				
								◎				
					◎	○		○				
					◎	○						

○ bien    ◎ excellent

# SÉLECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

\* pour matériaux non-ferreux

FRAISES EN BOUT Z=2		Z	Page	Ébauche Finition	 CARBURÉ	 TITAIN	 C-TOP	 DIAMANT*
<b>DIXI 7242</b> Ø0.10 - Ø20.00		2	116	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ <small>D<sub>1</sub>&gt;6</small> <small>DIN 6527</small>	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7342</b> Ø0.10 - Ø12.00		2	118	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓		 ✓	
<b>DIXI 7202</b> Ø1.50 - Ø12.00		2	119	Ébauche ●○●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		 ✓*
<b>DIXI 7222</b> Ø3.00 - Ø20.00		2	120	Ébauche ●○●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		 ✓*
<b>DIXI 7240</b> Ø0.04 - Ø5.50		2	121	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7240-3D</b> Ø0.15 - Ø3.00		2	122	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7240-5D</b> Ø0.30 - Ø3.00		2	122	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7240-8D</b> Ø0.40 - Ø3.00		2	122	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7240-10D</b> Ø0.50 - Ø3.00		2	122	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7240-12D</b> Ø0.50 - Ø1.70		2	122	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7240-15D</b> Ø0.50 - Ø1.35		2	122	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7582</b> Ø1.00 - Ø20.00		2	126	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ <small>D<sub>1</sub>≥2.8</small>	 ✓	 ✓		
<b>DIXI 7572</b> Ø3.00 - Ø12.00		2	127	Ébauche ●○●●○ Finition ●●●●○	 ✓	 ✓		 ✓*

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	○	
⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		⊙	⊙	⊙	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙		○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	⊙			○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	○	
○						⊙	⊙	○	○	⊙		
						⊙	⊙	○	○	⊙		

○ bien      ⊙ excellent

# SÉLECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

\* pour matériaux non-ferreux

FRAISES EN BOUT Z=3			Z	Page	Ébauche Finition								
<b>DIXI 7243</b> Ø0.35 - Ø20.00		3	128	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ ●●●●○		✓	✓						
<b>DIXI 7343</b> Ø0.30 - Ø16.00		3	129	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○		✓		✓					
<b>DIXI 7343-5D</b> Ø0.30 - Ø12.00		3	130	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○				✓					
<b>DIXI 7203</b> Ø2.00 - Ø20.00		3	131	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓						
<b>DIXI 7223</b> Ø3.00 - Ø12.00		3	132	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓						✓*
<b>DIXI 7333</b> Ø0.30 - Ø10.00		3	133	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○		✓				✓			
<b>DIXI 7333-3D</b> Ø0.30 - Ø4.00		3	134	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○		✓				✓			
<b>DIXI 7333-5D</b> Ø0.30 - Ø3.00		3	134	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○		✓				✓			
<b>DIXI 7333-8D</b> Ø0.30 - Ø3.00		3	134	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○		✓				✓			
<b>DIXI 7543</b> Ø1.00 - Ø12.00		3	136	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○					✓				
<b>DIXI 7583</b> Ø0.30 - Ø6.00		3	137	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓						✓*
<b>DIXI 7253</b> Ø3.00 - Ø16.00		3	138	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○ ●●●●○						✓			
<b>DIXI 7563</b> Ø4.00 - Ø20.00		3	139	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○							✓		



ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○	○	○	
⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		⊙	⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		⊙	⊙	⊙	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○		○	
○	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○		○	
⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		⊙	○	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		⊙	○	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		⊙	○	⊙	
⊙	○	○	⊙								⊙	
○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	⊙		○	
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙	
					⊙	⊙	○		○			

○ bien    ⊙ excellent

# SÉLECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

\* pour matériaux non-ferreux

FRAISES EN BOUT Z=3		Z	Page	Ébauche Finition		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TAIN	<input checked="" type="checkbox"/> CUTINOX	<input checked="" type="checkbox"/> DIXAL	<input checked="" type="checkbox"/> DIAMANT*
<b>DIXI 7563-FC</b> Ø6.00 - Ø20.00		3	139	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●					✓	
<b>DIXI 7273</b> Ø3.00 - Ø16.00		3	140	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓			
<b>DIXI 7323</b> Ø3.00 - Ø12.00		3	141	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓				
<b>DIXI 7593</b> Ø6.00 - Ø20.00		3	142	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓				

# FRAISES EN BOUT Z=4

<b>DIXI 7244</b> Ø0.40 - Ø20.00		4	143	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓			✓*
<b>DIXI 7204</b> Ø2.00 - Ø6.00		4	144	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓			
<b>DIXI 7224</b> Ø3.00 - Ø20.00		4	145	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓			✓*
<b>DIXI 7264</b> Ø1.50 - Ø20.00		4	146	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●				✓		
<b>DIXI 7264-3D</b> Ø6.00 - Ø20.00		4	146	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●				✓		
<b>DIXI 7254</b> Ø3.00 - Ø12.00		4	147	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○				✓		

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

					⊙	⊙	○		○			
○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○		○	
								⊙				
					⊙	⊙						

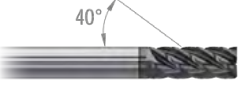
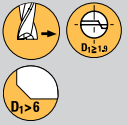
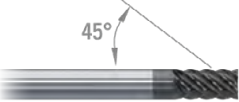
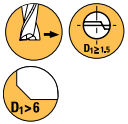

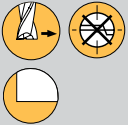
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○		○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○		○	
○	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○		○	
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙	

○ bien    ⊙ excellent

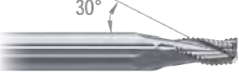
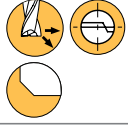

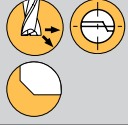
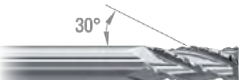
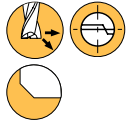
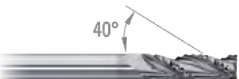
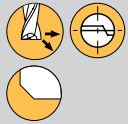
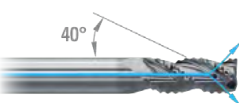
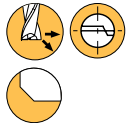
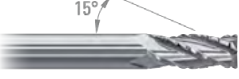
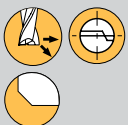

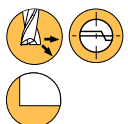


# SÉLECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

\* pour matériaux non-ferreux

		Z	Page	Ébauche Finition		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TiAIN	<input type="checkbox"/> C-TOP	<input type="checkbox"/> XIDUR	<input type="checkbox"/> CUTINOX	<input type="checkbox"/> DAC*	<input type="checkbox"/> DLC*
<b>DIXI 7560</b> Ø3.35 - Ø20.00		3-8	148	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●●		✓	✓					✓*
<b>DIXI 7520</b> Ø0.40 - Ø16.00		3-10	149	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●●					✓			
<b>DIXI 7800</b> Ø12.00 - Ø35.00		4-6	150	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●●		✓						

## FRAISES PROFIL ÉBAUCHE

<b>DIXI 7210</b> Ø3.00 - Ø12.00		3	151	Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○		✓				✓		
<b>DIXI 7213</b> Ø4.00 - Ø20.00		3	152	Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○		✓	✓					
<b>DIXI 7214</b> Ø6.00 - Ø20.00		4	153	Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○		✓	✓					
<b>DIXI 7215</b> Ø6.00 - Ø16.00		3	154	Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○							✓	
<b>DIXI 7215-FC</b> Ø6.00 - Ø16.00		3	154	Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○							✓	
<b>DIXI 7217</b> Ø6.00 - Ø12.00		4	155	Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○		✓						
<b>DIXI 7220</b> Ø3.00 - Ø16.00		3-4	156	Ébauche ●●●●● Finition ●●○○○				✓				
<b>DIXI 7220-3D</b> Ø3.00 - Ø8.00		3-4	156	Ébauche ●●●●● Finition ●●○○○				✓				

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

⊙	⊙	○	○	⊙			⊙		⊙	○	○	
		○								○		⊙
								⊙				

⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	○	⊙		⊙	○	○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	○		○		○	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	○		○		○	
					⊙	⊙	⊙		⊙			
					⊙	⊙	⊙		⊙			
								⊙				
⊙	⊙	⊙	⊙	○			○		⊙	⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	○			○		⊙	⊙	⊙	

○ bien    ⊙ excellent

FRAISES TECHNOLOGIE COOL+		Z	Page	Ébauche Finition		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TAIN	<input type="checkbox"/> C-TOP	<input type="checkbox"/> DICUT	<input type="checkbox"/> XIDUR	<input type="checkbox"/> CUTINOX
<b>DIXI 7442 COOL+</b> Ø0.30 - Ø5.00		2	157	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●●		✓		✓			
<b>DIXI 7443 COOL+</b> Ø0.30 - Ø10.00		3	158	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●●		✓		✓			
<b>DIXI 7443-5D COOL+</b> Ø0.30 - Ø10.00		3	159	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●●				✓			
<b>DIXI 7453 COOL+</b> Ø0.40 - Ø10.00		3	160	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●●				✓			

FRAISES HAUTE AVANCE

<b>DIXI 7702</b> Ø0.50 - Ø12.00		2	161	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○							✓
------------------------------------	--	---	-----	---------------------------------------	--	--	--	--	--	--	---

FRAISES TORIQUES

<b>DIXI 7250-3D</b> Ø0.40 - Ø3.00		2	162	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓				
<b>DIXI 7353</b> Ø0.40 - Ø12.00		3	164	Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○		✓		✓			
<b>DIXI 7070</b> Ø3.00 - Ø12.00		4-6	165	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●							✓
<b>DIXI 7265</b> Ø2.00 - Ø12.00		4	166	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●							✓
<b>DIXI 7554</b> Ø2.00 - Ø12.00		4	167	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓				
<b>DIXI 7552</b> Ø3.00 - Ø16.00		2	168	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓			✓		

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

⊙	⊙	⊙	⊙	○			⊙		⊙	⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	○			⊙		⊙	⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	○			⊙		⊙	⊙	⊙	
⊙	⊙	⊙	⊙	○			⊙		⊙	⊙	⊙	

⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙		○	⊙	⊙	⊙
---	---	---	---	---	---	---	---	--	---	---	---	---


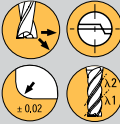
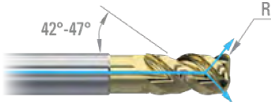
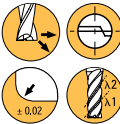
○	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○		○	
⊙	⊙	⊙	⊙	○			⊙		⊙	⊙	⊙	
		○								○	⊙	⊙
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙	
⊙	○	○	○	⊙	○	○	○	○	○		⊙	
					⊙	⊙	⊙		○		⊙	

○ bien    ⊙ excellent

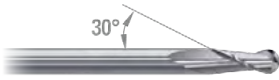
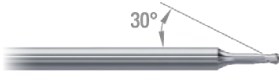

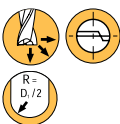
# SÉLECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

\* pour matériaux non-ferreux

FRAISES TORIQUES		Z	Page	Ébauche Finition		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TAIN	<input checked="" type="checkbox"/> C-TOP	<input checked="" type="checkbox"/> DICUT	<input checked="" type="checkbox"/> DIXAL	<input checked="" type="checkbox"/> DIAMANT*
<b>DIXI 7565</b> Ø4.00 - Ø20.00		3	169	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●						✓	
<b>DIXI 7565-FC</b> Ø6.00 - Ø20.00		3	169	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●						✓	

# FRAISES HÉMISPHERIQUES

<b>DIXI 7032</b> Ø0.06 - Ø16.00		2	170	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*
<b>DIXI 7042</b> Ø2.00 - Ø20.00		2	172	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓				✓*
<b>DIXI 7046</b> Ø0.20 - Ø12.00		2	173	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*
<b>DIXI 7045</b> Ø0.20 - Ø12.00		2	174	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*
<b>DIXI 7047-8D</b> Ø0.20 - Ø12.00		2	174	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*
<b>DIXI 7047-10D</b> Ø0.20 - Ø12.00		2	174	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*
<b>DIXI 7047-12D</b> Ø0.20 - Ø5.00		2	174	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*
<b>DIXI 7047-15D</b> Ø0.20 - Ø4.00		2	174	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*
<b>DIXI 7047-18D</b> Ø0.20 - Ø3.00		2	174	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●		✓	✓		✓		✓*



ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

					○	○	○		○			
					○	○	○		○			

○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

○ bien    ○ excellent

# SÉLECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

\* pour matériaux non-ferreux

FRAISES HÉMISPHERIQUES		Z	Page	Ébauche Finition		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TAIN	<input checked="" type="checkbox"/> XIDUR	<input checked="" type="checkbox"/> DLC*
<b>DIXI 7532</b> Ø0.20 - Ø10.00		2	176	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7532-3D</b> Ø0.20 - Ø10.00		2	177	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7532-5D</b> Ø0.20 - Ø10.00		2	177	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7532-8D</b> Ø0.20 - Ø4.00		2	177	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7532-10D</b> Ø0.40 - Ø3.00		2	177	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7532-12D</b> Ø0.50 - Ø2.00		2	177	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7532-15D</b> Ø0.60 - Ø2.00		2	177	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7542</b> Ø1.00 - Ø12.00		2	178	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○				✓	
<b>DIXI 7033</b> Ø1.00 - Ø10.00		3	179	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓	✓		

## FRAISES POUR COMPOSITES

<b>DIXI 7102</b> Ø6.00 - Ø12.00		2	180	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓			✓*
<b>DIXI 7112</b> Ø5.00 - Ø12.70		2	181	Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○		✓			

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

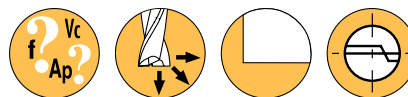
Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

		○								○		◎
		○								○		◎
		○								○		◎
		○								○		◎
		○								○		◎
		○								○		◎
		○								○		◎
		○								○		◎
		○								○		◎
◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	

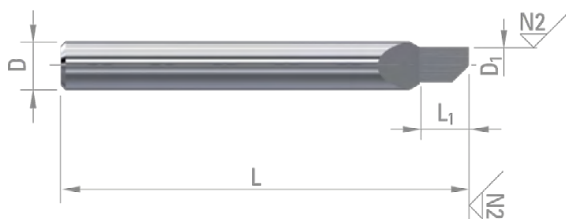
Kevlar®

								◎				
									○			

○ bien    ◎ excellent



FRAISES À DENTURE DROITE



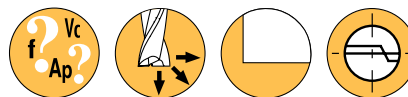
- Fraises 2 tailles, denture droite, face de coupe et dépouilles polies et fond plat.
- Outils développés pour l'usinage sans bavure et sans déformation des matériaux à bonne usinabilité. Une application typique, la finition de composants horlogers.

Ébauche ●●○○○○ Finition ●●●●○○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○				○	○				

D <sub>1 ± 0.01</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.50	1.00	4	35	965456
0.60	1.20	4	35	965457
0.70	1.50	4	35	965458
0.80	1.50	4	35	960645
0.90	1.50	4	35	960646
1.00	1.50	4	35	960647
1.00 >	2.50	4	35	964328
1.10	2.00	4	35	960648
1.20	2.00	4	35	960649
1.30	2.00	4	35	960650
1.40	2.00	4	35	960651
1.50	2.00	4	35	960652
1.60	2.00	4	35	960653
1.70	2.50	4	35	960654
1.80	2.50	4	35	960655
1.90	2.50	4	35	960656
2.00	2.50	4	35	960657
2.50	3.00	4	35	960658
3.00	3.50	4	42	960659
3.50	4.00	4	42	960660
4.00	5.00	4	42	960661
4.50	6.00	6	50	960662
5.00	7.00	6	50	960663
6.00	7.00	8	50	960664



P.184

FRAISES 1 DENT 3/4



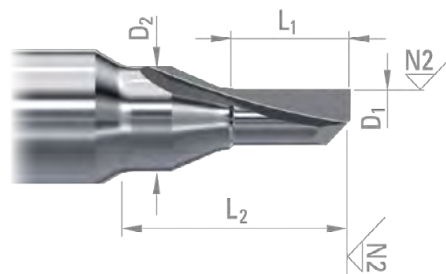
- Fraises 2 tailles, denture droite, face de coupe et dépouilles polies et fond plat. Géométrie renforcée pour plus de rigidité et moins de balourd.
- Outils développés à l'usinage sans bavure et sans déformation des matériaux à bonne usinabilité. Une application typique, la finition de composants horlogers.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●○ bien ⊙ excellent

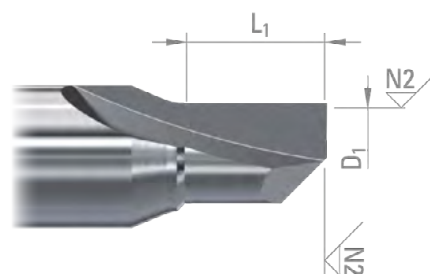
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○																		

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○				○	○					

D <sub>1±0.01</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.40	0.80	1.50	4.60	4	35	987593
0.50	1.00	1.50	4.60	4	35	983250
0.60	1.20	1.50	4.60	4	35	987594
0.70	1.50	1.50	4.60	4	35	987595
0.80	1.50	1.50	4.60	4	35	987596
0.90	1.50	2.00	5.10	4	35	987581
1.00	1.50	2.00	5.10	4	35	983251
1.00 >	2.50	2.00	5.10	4	35	987582
1.10	2.50	2.00	6.00	4	35	987597
1.20	2.50	2.00	6.00	4	35	987598
1.30	2.50	3.00	6.00	4	35	987599
1.40	2.50	3.00	6.00	4	35	987583
1.50	2.50	3.00	6.00	4	35	983252
1.50 >	3.50	3.00	6.50	4	35	987600
1.60	3.50	3.00	6.50	4	35	987585
1.70	3.50	3.00	6.50	4	35	987586



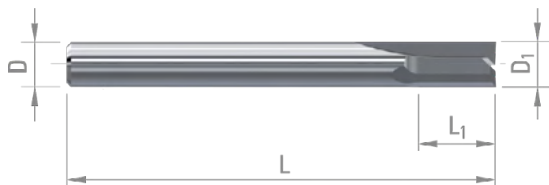
D <sub>1±0.01</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
1.80	3.50	4	35	987601
1.90	3.50	4	35	987602
2.00	4.00	4	35	983253
2.20	4.00	4	35	987603
2.50	4.00	4	35	987604
2.80	4.00	4	35	987605
3.00	4.00	4	35	983254
4.00	5.00	4	35	987584





P.186

FRAISES À DENTURE DROITE



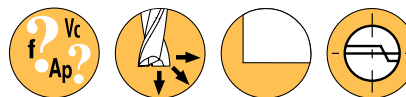
- Fraises 2 tailles, denture droite, développées pour l'usinage de pièces fines à faible dureté, sujettes à vibrations.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●○○○ ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

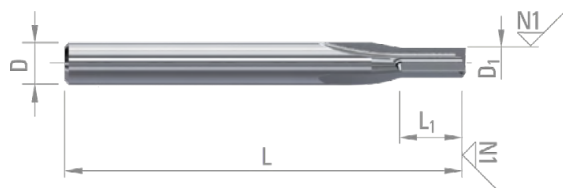
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		○	○									

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
2	6	2	38	42540
3	7	3	38	42541
4	8	4	50	42542
6	10	6	57	42543
8	16	8	63	42544



P.186

FRAISES À DENTURE DROITE



- Fraises 2 tailles, denture droite, face de coupe et dépouilles polies.
- Outils développés pour l'usinage sans bavure et sans déformation des matériaux à bonne usinabilité. Une application typique, la finition de composants horlogers.

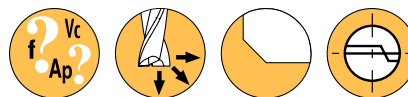
Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○																		

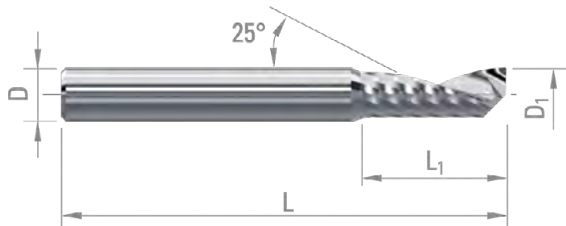
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○				⊙	⊙	⊙	⊙			○	○				○	○				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.50	1.50	3	38	378215
0.60	1.80	3	38	378216
0.70	2.10	3	38	378217
0.80	2.40	3	38	378218
0.90	2.70	3	38	378219
1.00	3.00	3	38	378220
1.10	3.00	3	38	378221
1.20	3.00	3	38	378222
1.30	3.00	3	38	378223
1.40	3.00	3	38	378224
1.50	4.00	3	38	378225
1.60	4.00	3	38	378226
1.70	4.00	3	38	378227
1.80	4.00	3	38	378228
1.90	4.00	3	38	378229
2.00	5.00	3	38	378230
3.00	6.00	4	38	378231
4.00	6.00	4	38	378232
5.00	8.00	6	51	378233
6.00	8.00	6	51	378234

Ø < 2.00 - 0/-0.01  
 Ø ≥ 2.00 - 0/-0.02  
 D1 = D - e8



FRAISES 1 DENT POUR ALUMINIUM



- Fraises 2 tailles développées pour l'usinage de profilés aluminium et plaques fines.
- Le revêtement DLC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux dans le cas d'usinage à sec ou avec émulsion.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●○○○○○ bien ○ excellent

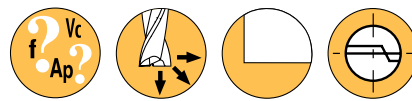
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○													

D <sub>1e8</sub>		L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DLC *
2	0.10 × 45°	4	3	38	46560	971284
3	0.15 × 45°	6	3	38	46561	971285
4	0.15 × 45°	12	4	50	46562	971286
5	0.15 × 45°	14	5	50	46563	960345
6	0.20 × 45°	16	6	50	46564	967038
8	0.20 × 45°	20	8	60	46565	992675
10	0.20 × 45°	22	10	70	46566	996345
12	0.20 × 45°	25	12	70	46567	965525

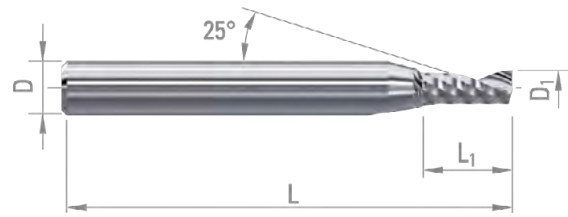
\* pour matériaux non-ferreux





P.188

FRAISES 1 DENT POUR PLASTIQUE  
HÉLICE À DROITE



- Fraises 2 tailles, hélice à droite, goujure et dépouilles polies.
- Outils à grand pouvoir tranchant et à débit de copeaux élevé, recommandés pour un état de surface fin dans les plastiques (PMMA, PET, PVC...), bois et HPL.

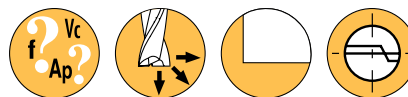
Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations											○	○									

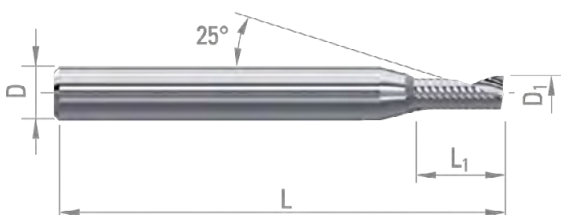
D <sub>1e8</sub>	D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
1.00	3.00	4	30	372568
		4	38	372569
1.50	3.00	6	30	372570
		6	38	372571
1.50	3.00	8	60	372572
2.00	2.00	8	30	372573
2.00	3.00	8	30	372574
		8	38	372575
		8	60	372576
2.00	4.00	8	60	372577
2.00	6.00	8	50	372578
2.50	2.50	8	38	372579
2.50	3.00	8	30	372580
		8	38	372581
		8	60	372582
3.00	3.00	8	60	372583
		10	30	372584
		10	38	372585
		15	50	372586
3.00	4.00	8	60	372587
		10	40	372588
		15	50	372589
		10	50	372590
		10	60	372591
3.00	6.00	10	60	372592
		20	60	372593
		12	50	372594
3.50	3.50	12	50	372594
3.50	4.00	10	60	372595
		12	50	372596
3.50	5.00	12	50	376933
4.00	4.00	8	50	376934
		12	50	372597
		12	60	372598
		16	60	372599
		22	60	372600
		25	60	376935
		30	70	372601

D <sub>1e8</sub>	D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
4.00	6.00	12	50	372602
		12	60	372603
		12	80	372604
		12	101	376936
4.00	6.00	21	60	372605
		16	50	372606
		16	60	372607
5.00	5.00	30	70	372608
		12	60	376937
		16	60	372609
5.00	6.00	20	60	372610
		25	60	372611
		5.00	8.00	25
6.00	6.00	12	60	376938
		20	50	372613
		20	60	372614
		24	70	372615
		30	70	372616
6.00	6.00	38	80	372617
		42	80	423984
		20	80	372618
		25	80	372619
6.00	8.00	30	80	372620
		32	80	372621
		38	80	372622
		8.00	8.00	23
8.00	8.00	25	80	372624
		32	80	372625
		33	80	372626
		38	80	372627
8.00	10.00	33	75	423985
10.00	10.00	24	75	372628
		30	75	372629
12.00	12.00	30	80	372630
		51	100	372631



P.188

FRAISES 1 DENT POUR PLASTIQUE  
HÉLICE À DROITE, RENFORCÉE



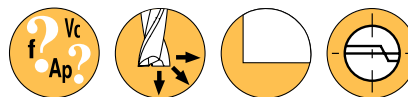
- Fraises 2 tailles, hélice à droite, goujure et dépouilles polies.
- Outils à grand pouvoir tranchant et à débit de copeaux élevé, recommandés pour un état de surface fin dans les plastiques (PMMA, PET, PVC...), bois et HPL. Amélioration des états de surface grâce à sa géométrie renforcée.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

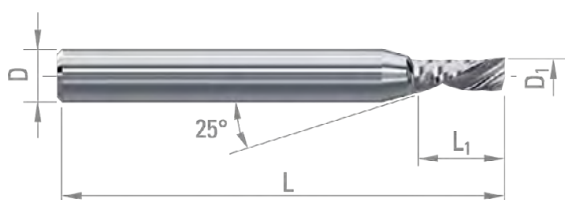
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations											⊙	⊙									

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
2	8	3	30	414392
2	6	6	50	414393
3	9	3	30	414394
3	9	6	50	414395
4	13	4	50	414396
4	13	6	50	414397
5	16	5	60	414398
5	16	6	50	414399
6	16	6	50	414400
6	22	6	60	414401
6	32	6	70	414402
8	12	8	60	414403
8	22	8	60	414404
8	32	8	80	414405
10	23	10	60	414406
10	32	10	75	414407
12	42	12	100	414408



P.188

FRAISES 1 DENT POUR PLASTIQUE  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE



- Fraises 2 tailles, hélice à gauche, goujure et dépouilles polies.
- Outils à grand pouvoir tranchant et à débit de copeaux élevé, recommandés pour un état de surface fin dans les plastiques (PMMA, PET, PVC...), bois et HPL. L'hélice à gauche limite les bavures en surface et améliore le maintien de la pièce.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

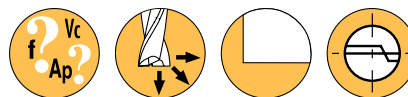
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations											○	○									

D<sub>1e8</sub> D<sub>h5</sub> L<sub>1</sub> L CARBURE

1.00	3.00	4	30	379705
		4	38	372632
1.50	3.00	6	30	379706
		6	38	372633
1.50	3.00	8	60	372634
2.00	2.00	8	30	372635
		8	30	379707
2.00	3.00	8	38	372636
		8	60	372637
2.00	4.00	8	60	379708
2.00	6.00	8	50	379709
2.50	2.50	8	38	379710
		8	30	379711
2.50	3.00	8	38	372639
		8	60	372640
		8	60	372641
3.00	3.00	10	30	379712
		10	38	372642
		15	50	372643
		8	60	372644
3.00	4.00	10	40	372645
		15	50	372646
		10	50	372647
3.00	6.00	10	60	372648
		12	60	372649
		20	60	372650
3.50	3.50	12	50	372651
3.50	4.00	10	60	372652
		12	50	379713
3.50	5.00	12	50	379717
		8	50	379718
		12	50	372653
		12	60	372654
4.00	4.00	16	60	372655
		22	60	372656
		25	60	379720
		30	70	372657

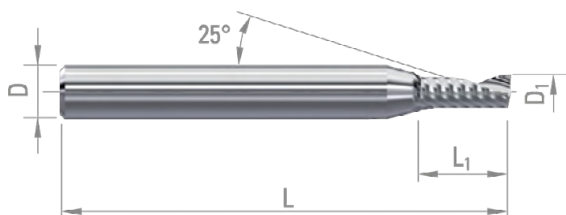
D<sub>1e8</sub> D<sub>h5</sub> L<sub>1</sub> L CARBURE

		12	50	372658
		12	60	372659
4.00	6.00	12	80	372660
		12	101	379721
		21	60	379723
		16	50	379724
5.00	5.00	16	60	372661
		30	70	372662
		12	60	379726
5.00	6.00	16	60	372663
		20	60	372664
		25	60	379727
5.00	8.00	25	80	372665
		12	60	379728
		20	50	372666
6.00	6.00	20	60	372667
		24	70	372668
		30	70	372669
		38	80	372670
		20	80	372671
		25	80	372672
6.00	8.00	30	80	372673
		32	80	379729
		38	80	379730
		23	60	372674
		25	80	372675
8.00	8.00	32	80	379731
		33	80	372676
		38	80	372677
10.00	10.00	24	75	372678
		30	75	372679
12.00	12.00	30	80	372680
		51	100	379732



P.188

FRAISES 1 DENT



- Fraises 2 tailles hélice à droite, goujure et dépouilles polies.
- Outils à grand pouvoir tranchant et à débit de copeaux élevé, recommandés pour un état de surface fin dans l'aluminium et les matériaux sandwich (Dibond®, Alucobond®).
- Le revêtement DLC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux dans le cas d'usinage à sec ou avec émulsion.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent ○

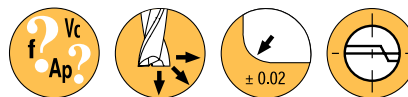
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○						○												

D <sub>1e8</sub>	D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DLC*
1.00	3	3	30	372681	372719
		3	38	372682	372720
1.50	3	4	30	372683	372721
		4	38	372684	372722
2.00	3	5	30	372685	372723
		5	38	372686	372724
2.00	6	5	38	372687	372725
2.50	3	6	30	372688	372726
		6	38	372689	372727
3.00	3	5	38	372690	372728
		8	30	372691	372729
		8	38	372692	372730
3.00	4	8	40	372693	372731
3.00	6	5	50	414409	414415
		10	50	372694	372732
4.00	4	5	40	372695	372733
		10	50	372696	372734
		20	60	372697	372735
		30	70	372698	372736
4.00	6	5	50	381024	381025
		10	50	372699	372737
		20	60	372700	372738
5.00	5	7	50	414410	414416
		15	60	372701	372739
		30	70	372702	372740
5.00	6	12	50	372703	372741
5.00	6	8	80	372704	372742
6.00		9	50	414411	414417
		12	50	372705	372743
		15	70	372706	372744
		21	60	372707	372745
30	70	372708	372746		
38	80	372709	372747		

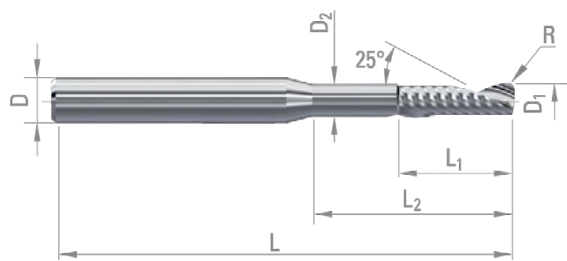
D <sub>1e8</sub>	D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE	DLC*
6.00	8	12	60	372710	372748
		22	80	372711	372749
		30	80	372712	372750
8.00	8	12	60	414412	414418
		24	60	372713	372751
		38	80	372714	372752
		15	60	414413	414419
10.00	10	24	60	372715	372753
		30	75	372716	372754
		40	100	372717	372755
12.00	12	18	64	414414	414420
		30	80	372718	372756
		38	100	376944	376945

\* pour matériaux non-ferreux



P.188

FRAISES TORIQUES 1 DENT DÉGAGÉES  
POUR PROFILÉS ALUMINIUM



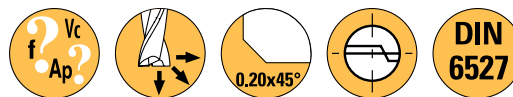
- Fraises 2 tailles, toriques, hélice à droite, goujure et dépouilles polies, dégagées.
- Outils à grand pouvoir tranchant et à débit de copeaux élevé, recommandés pour un état de surface fin dans les profilés aluminium.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ◎ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	◎	◎	○	○	○																

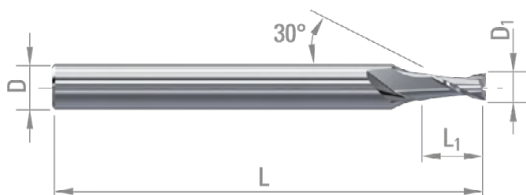
D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	CARBURE
6	20	5.6	35	8	80	1.5	372757
8	22	7.6	50	10	90	1.5	372758



P.190

$D_1 > 6$

FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●○○○ ○ bien ⊙ excellent

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	○	○	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○						

$D_1$   $L_1$   $D_{h5}$  L CARBURE TiAlN  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

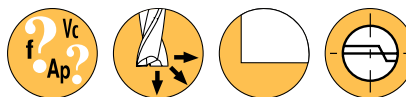
$D_1$   $L_1$   $D_{h5}$  L CARBURE TiAlN  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

0.10	0.25	3	38	334534	
0.15	0.30	3	38	52628	64920
0.20	0.40	3	38	45705	60021
0.25	0.60	3	38	47916	64921
0.30	0.60	3	38	42172	60121
	1.00			48850	60122
0.35	0.80	3	38	47917	950699
0.40	0.80	3	38	42126	60123
	2.00			48851	60124
0.45	1.00	3	38	47918	952421
0.50	1.00	3	38	35241	36230
	2.50			48852	60125
0.55	1.20	3	38	47921	952422
0.60	1.20	3	38	35242	36231
	3.00			48853	60126
0.65	1.40	3	38	47922	952423
0.70	1.40	3	38	35243	36232
	3.50			48854	57162
0.75	1.60	3	38	47923	57163
0.80	1.60	3	38	35244	36233
	4.00			48855	57164
0.85	1.80	3	38	47066	57165
0.90	1.80	3	38	35245	36234
	4.50			48856	57166
0.95	2.00	3	38	42846	57167
1.00	2.00	3	38	35246	36235
	5.00			42735	55950
1.05	2.20	3	38	47924	57168
1.10	2.20	3	38	35247	57169

1.15	2.40	3	38	47925	57170
1.20	2.40	3	38	35248	36237
	6.00			48857	57171
1.25	2.60	3	38	47926	57172
1.30	2.60	3	38	35249	57173
1.35	2.80	3	38	47927	57174
1.40	2.80	3	38	35250	36239
1.45	3.00	3	38	47928	57175
1.50	3.00	3	38	38489	36240
	7.00			48858	57176
1.60	3.20	3	38	38490	57177
1.70	3.40	3	38	38491	44939
1.80	3.60	3	38	42096	38613
1.90	4.00	3	38	38493	57178
2.00	6.00	3	38	42784	39577
2.10	7.00	3	38	44058	64794
2.20	7.00	3	38	43956	64795
2.30	7.00	3	38	44877	60627
2.40	7.00	3	38	43527	64796
2.50	7.00	3	38	42201	36242
3.00	7.00	6	57	41806	46440
3.50	7.00	6	57	43353	57179
4.00	8.00	6	57	41856	57180
4.50	8.00	6	57	42202	57181
5.00	10.00	6	57	41996	36247
5.50	10.00	6	57	41807	57182
6.00	10.00	6	57	41907	57183

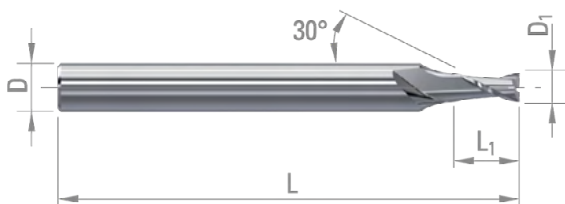
FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ

$D_1$ <small><math>\emptyset &lt; 2.00 - 0/-0.01</math> <math>\emptyset &lt; 3.00 - 0/-0.02</math> <math>\emptyset \geq 3.00 - e8</math></small>	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TAIN
6.50	13.00	8	63	28932	57184
7.00	13.00	8	63	28933	57185
7.50	16.00	8	63	28934	57186
8.00	16.00	8	63	42271	57187
8.50	16.00	10	72	28936	57195
9.00	16.00	10	72	28937	57196
9.50	19.00	10	72	43038	57197
10.00	19.00	10	72	42352	57198
12.00	22.00	12	83	39944	57199
16.00	26.00	16	92	42354	57201
20.00	32.00	20	104	42356	57203



P.192

FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, à hautes performances.
- Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○					

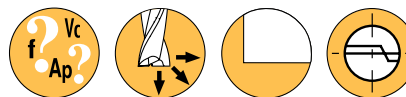
D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	C-TOP
Ø<2.00 - 0/-0.01 Ø<3.00 - 0/-0.02 Ø≥3.00 - e8					

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	C-TOP
Ø<2.00 - 0/-0.01 Ø<3.00 - 0/-0.02 Ø≥3.00 - e8					

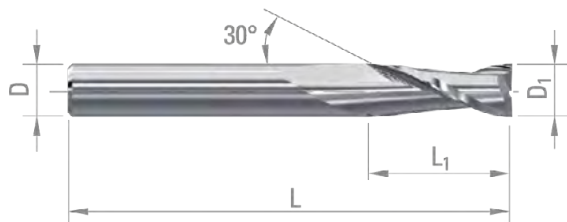
0.10	0.15	4	38	334850	334910
0.15	0.25	4	38	334851	334911
0.20	0.30	4	38	334852	334912
0.25	0.40	4	38	334853	334913
0.30	0.45	4	38	334854	334914
0.35	0.55	4	38	334855	334915
0.40	0.60	4	38	334856	334916
0.50	0.80	4	38	334857	334917
0.60	0.90	4	38	334858	334918
0.70	1.10	4	38	334859	334919
0.80	1.20	4	38	334860	334920
0.90	1.40	4	38	334861	334921
1.00	1.50	4	38	334862	334922
1.10	1.70	4	38	334863	334923
1.20	1.80	4	38	334864	334924
1.30	2.00	4	38	334865	334925
1.40	2.10	4	38	334866	334926
1.50	2.30	4	38	334867	334927
1.60	2.40	4	38	334868	334928
1.70	2.60	4	38	334869	334929
1.80	2.70	4	38	334870	334930

2.00	3.00	4	38	334872	334932
2.50	4.00	4	38	334873	334933
3.00	4.50	6	55	334874	334934
4.00	6.00	6	55	334875	334935
5.00	7.50	6	55	334876	334936
6.00	9.00	6	55	334877	334937
8.00	12.00	8	64	334878	334938
10.00	15.00	10	67	334879	334939
12.00	18.00	12	74	334880	334940





FRAISES EN BOUT



- Fraises 2 tailles, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.

Ébauche ●○○○○○ Finition ●●●○○○ ○ bien ⊙ excellent

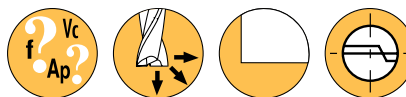
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	○	○	⊙	⊙	○	○				○	○					

D<sub>1e8</sub> L<sub>1</sub> D<sub>h5</sub> L CARBURE TiAIN DIAMANT \*  
 Ø < 2.00 - 0/-0.01  
 Ø ≥ 2.00 - e8

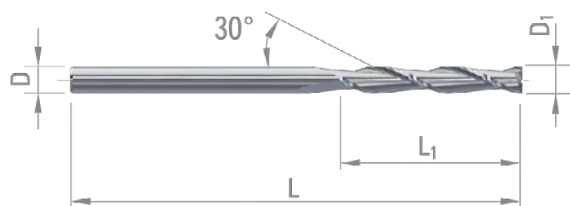
1.50	6	2.00	32	690	57063	
2.00	8	2.00	32	691	57064	61616
2.50	8	2.50	32	692	57065	
3.00	10	3.00	38	693	57066	36199
3.50	12	3.50	38	34760	57067	
4.00	12	4.00	50	694	57068	63847
4.50	12	4.50	50	41135	57069	
5.00	14	5.00	50	34623	57070	
6.00	16	6.00	50	34624	57071	
7.00	18	7.00	60	29769	57072	
8.00	20	8.00	63	698	57073	67513
9.00	20	9.00	67	43726		
10.00	22	10.00	72	699	57075	
12.00	22	12.00	73	30940	57077	

\* pour matériaux non-ferreux



P.212

FRAISES EN BOUT LONGUES



- Fraises 2 tailles, longues, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.

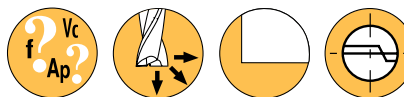
Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	○				○	○					

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN	DIAMANT *
3	30	3	60	44756	57124	60231
4	30	4	60	44757	57125	60232
5	35	5	75	44758	57133	60233
6	40	6	100	44759	57134	60234
8	40	8	100	44760	57135	60235
10	40	10	100	44761	57136	60236
12	45	12	100	44762	57137	60237
20	65	20	150	44766	57140	

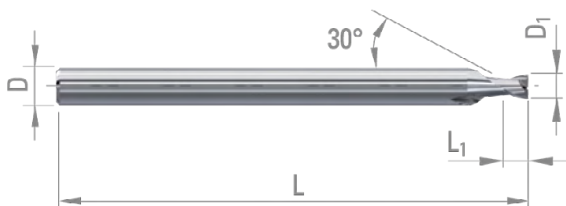
\* pour matériaux non-ferreux



P.198

FRAISES 2 TAILLES EXTRA COURTES  
CORPS RENFORCÉ

- Fraises 2 tailles, corps renforcé, extra courtes, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.



Ébauche ●○○○○ Finition ●●○○○ ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. martén.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

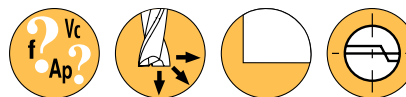
ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	○	○	⊙		○	○	○	○	○	○	○						

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN
Ø<2.00 - 0/-0.01					
Ø<3.00 - 0/-0.02					
Ø≥3.00 - e8					

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN
Ø<2.00 - 0/-0.01					
Ø<3.00 - 0/-0.02					
Ø≥3.00 - e8					

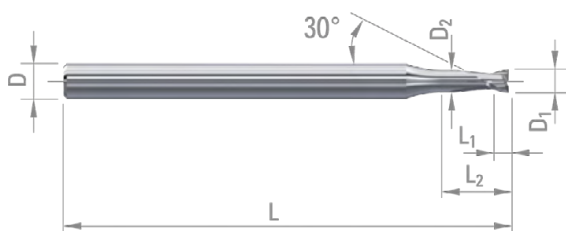
0.04	0.04	3	38	954084	
0.05	0.05	3	38	954085	
0.06	0.06	3	38	951973	
0.07	0.07	3	38	954087	
0.08	0.08	3	38	954086	
0.09	0.09	3	38	954089	
0.10	0.10	3	38	63609	64354
0.12	0.12	3	38	954090	956316
0.15	0.15	3	38	63608	64355
0.20	0.20	3	38	63610	64356
0.25	0.25	3	38	63678	64357
0.30	0.30	3	38	63679	64253
0.35	0.35	3	38	63680	64358
0.40	0.40	3	38	56551	61443
0.45	0.45	3	38	63681	64359
0.50	0.50	3	38	63682	64254
0.55	0.55	3	38	63683	64360
0.60	0.60	3	38	45571	64361
0.65	0.65	3	38	63684	64362
0.70	0.70	3	38	63685	64363
0.75	0.75	3	38	63686	64364
0.80	0.80	3	38	63687	64255
0.85	0.85	3	38	63688	64365
0.90	0.90	3	38	63689	62538
0.95	0.95	3	38	63690	64366
1.00	1.00	3	38	50547	64367
1.05	1.05	3	38	63691	64368
1.10	1.10	3	38	63692	64369
1.15	1.15	3	38	63805	64370

1.20	1.20	3	38	63806	64371
1.25	1.25	3	38	63807	64372
1.30	1.30	3	38	63808	64373
1.35	1.35	3	38	63809	64374
1.40	1.40	3	38	63810	64375
1.45	1.45	3	38	63811	64376
1.50	1.50	3	38	50548	56840
1.55	1.55	3	38	63812	64377
1.60	1.60	3	38	63813	64378
1.65	1.65	3	38	63814	64379
1.70	1.70	3	38	63815	64380
1.75	1.75	3	38	63816	64381
1.80	1.80	3	38	63817	64382
1.85	1.85	3	38	63818	64383
1.90	1.90	3	38	63819	64384
1.95	1.95	3	38	63820	64385
2.00	2.00	6	50	63821	64386
2.10	2.10	6	50	63823	64387
2.20	2.20	6	50	63824	64388
2.30	2.30	6	50	63825	64389
2.40	2.40	6	50	63826	64390
2.50	2.50	6	50	63827	64391
3.00	3.00	6	50	63828	64392
3.50	3.50	6	50	63829	64393
4.00	4.00	6	50	63830	64394
4.50	4.50	6	50	63831	64395
5.00	5.00	6	50	63832	64397
5.50	5.50	6	50	63833	64398



P.198

FRAISES 2 TAILLES EXTRA COURTES, DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, extra courtes, dégagées 3xD<sub>1</sub>, 5xD<sub>1</sub>, 8xD<sub>1</sub>, 10xD<sub>1</sub>, 12xD<sub>1</sub>, 15xD<sub>1</sub> pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

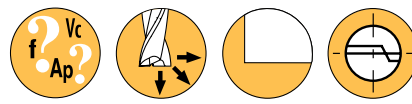
Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

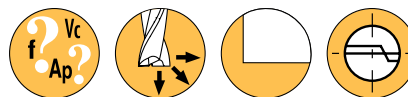
D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L L<sub>2</sub> DIXI CARBURE TiAlN  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>2</sub>	DIXI	CARBURE	TiAlN
0.15	0.15	0.13	3	38	0.45	7240-3D	66047	66149
0.20	0.20	0.17	3	38	0.60	7240-3D	66068	66150
0.25	0.25	0.22	3	38	0.75	7240-3D	66070	66151
0.30	0.30	0.27	3	38	0.90	7240-3D	66071	66152
					1.50	7240-5D	66196	66254
0.35	0.35	0.32	3	38	1.05	7240-3D	66072	66153
					1.75	7240-5D	66197	66255
0.40	0.40	0.37	3	38	1.20	7240-3D	66073	66154
					2.00	7240-5D	66199	66256
					3.20	7240-8D	66296	66355
0.45	0.45	0.42	3	38	1.35	7240-3D	66074	66155
					2.25	7240-5D	66201	66257
					3.60	7240-8D	66297	66356
0.50	0.50	0.45	3	38	1.50	7240-3D	66075	66156
					2.50	7240-5D	66202	66258
					4.00	7240-8D	66298	66357
					5.00	7240-10D	978569	979371
					6.00	7240-12D	979313	979447
0.55	0.55	0.50	3	38	7.50	7240-15D	979475	979497
					1.65	7240-3D	66076	66157
					2.75	7240-5D	66203	66259
					4.40	7240-8D	66299	66358
					5.50	7240-10D	979332	979373
0.60	0.60	0.55	3	38	6.60	7240-12D	979413	979448
					8.25	7240-15D	979478	979498
					1.80	7240-3D	66077	66158
					3.00	7240-5D	66205	66260
0.60	0.60	0.55	3	38	4.80	7240-8D	66300	66366
					6.00	7240-10D	979333	979374
					7.20	7240-12D	979416	979449
					9.00	7240-15D	979480	979499



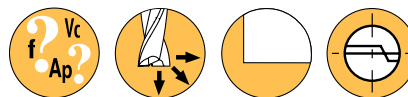
## FRAISES 2 TAILLES EXTRA COURTES, DÉGAGÉES

$D_1$ <small>0 &lt; 2.00 - 0/-0.01 0 &lt; 3.00 - 0/-0.02 0 ≥ 3.00 - e8</small>	$L_1$	$D_2$	$D_{h5}$	L	$L_2$	DIXI	CARBURE	TAIN
0.65	0.65	0.60	3	38	1.95	7240-3D	66078	66159
					3.25	7240-5D	66206	66261
					5.20	7240-8D	66301	66367
					6.50	7240-10D	979334	979375
					7.80	7240-12D	979417	979450
					9.75	7240-15D	979482	979500
0.70	0.70	0.65	3	38	2.10	7240-3D	66079	66160
					3.50	7240-5D	66207	66262
					5.60	7240-8D	66302	66368
					7.00	7240-10D	979335	979376
					8.40	7240-12D	979419	979451
					10.50	7240-15D	979483	979503
0.75	0.75	0.70	3	38	2.25	7240-3D	66080	66161
					3.75	7240-5D	66208	66263
					6.00	7240-8D	66303	66369
					7.50	7240-10D	979336	979377
					9.00	7240-12D	979420	979452
					11.25	7240-15D	979484	979505
0.80	0.80	0.75	3	38	2.40	7240-3D	66081	66162
					4.00	7240-5D	66209	66264
					6.40	7240-8D	66304	66370
					8.00	7240-10D	979337	979378
					9.60	7240-12D	979421	979453
					12.00	7240-15D	979485	979506
0.85	0.85	0.80	3	38	2.55	7240-3D	66082	66164
					4.25	7240-5D	66210	66265
					6.80	7240-8D	66305	66371
					8.50	7240-10D	979338	979409
					10.20	7240-12D	979423	979454
					12.75	7240-15D	979486	979507
0.90	0.90	0.85	3	38	2.70	7240-3D	66083	66165
					4.50	7240-5D	66211	66266
					7.20	7240-8D	66306	66372
					9.00	7240-10D	979339	979379
					10.80	7240-12D	979430	979455
					13.50	7240-15D	979487	979509
0.95	0.95	0.90	3	38	2.85	7240-3D	66084	66166
					4.75	7240-5D	66212	66267
					7.60	7240-8D	66307	66373
					9.50	7240-10D	979340	979380
					11.40	7240-12D	979431	979456
					14.25	7240-15D	979488	979510
1.00	1.00	0.95	3	38	3.00	7240-3D	66110	66167
					5.00	7240-5D	66213	66268
					8.00	7240-8D	66308	66374
					10.00	7240-10D	979341	979381
					12.00	7240-12D	979206	979457
					15.00	7240-15D	979489	979511
1.05	1.05	1.00	3	38	3.15	7240-3D	66113	66168
					5.25	7240-5D	66214	66269
					8.40	7240-8D	66309	66375
					10.50	7240-10D	979342	979382
					12.60	7240-12D	979432	979458
					15.75	7240-15D	979490	979512
1.10	1.10	1.05	3	38	3.30	7240-3D	66115	66169
					5.50	7240-5D	66218	66270
					8.80	7240-8D	66310	66376
					11.00	7240-10D	979343	979383
					13.20	7240-12D	979433	979459
					16.50	7240-15D	979491	979513



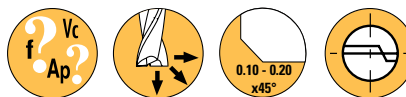
## FRAISES 2 TAILLES EXTRA COURTES, DÉGAGÉES

$D_1$	$L_1$	$D_2$	$D_{h5}$	L	$L_2$	DIXI	CARBURE	TAIN
1.15	1.15	1.10	3	38	3.45	7240-3D	66116	66170
					5.75	7240-5D	66219	66271
					9.20	7240-8D	66313	66377
					11.50	7240-10D	979344	979384
					13.80	7240-12D	979434	979460
					17.25	7240-15D	979492	979514
1.20	1.20	1.15	3	38	3.60	7240-3D	66117	66171
					6.00	7240-5D	66220	66272
					9.60	7240-8D	66314	66378
					12.00	7240-10D	979345	979385
					14.40	7240-12D	979435	979461
					18.00	7240-15D	979493	979515
1.25	1.25	1.20	3	38	3.75	7240-3D	66118	66172
					6.25	7240-5D	66221	66273
					10.00	7240-8D	66315	66379
					12.50	7240-10D	979346	979386
					15.00	7240-12D	979437	979462
					18.75	7240-15D	979494	979516
1.30	1.30	1.25	3	38	3.90	7240-3D	66119	66173
					6.50	7240-5D	66222	66274
					10.40	7240-8D	66316	66380
					13.00	7240-10D	979347	979387
					15.60	7240-12D	979438	979463
					19.50	7240-15D	979495	979517
1.35	1.35	1.30	3	38	4.05	7240-3D	66120	66174
					6.75	7240-5D	66223	66275
					10.80	7240-8D	66317	66381
					13.50	7240-10D	979348	979388
					16.20	7240-12D	979439	979464
					20.25	7240-15D	979496	979518
1.40	1.40	1.35	3	38	4.20	7240-3D	66123	66175
					7.00	7240-5D	66224	66276
					11.20	7240-8D	66318	66382
					14.00	7240-10D	979349	979389
					16.80	7240-12D	979440	979465
1.45	1.45	1.40	3	38	4.35	7240-3D	66124	66176
					7.25	7240-5D	66225	66277
					11.60	7240-8D	66319	66383
					14.50	7240-10D	979350	979390
					17.40	7240-12D	979441	979466
1.50	1.50	1.45	3	38	4.50	7240-3D	66125	66177
					7.50	7240-5D	66226	66278
					12.00	7240-8D	66320	66384
					15.00	7240-10D	979351	979391
					18.00	7240-12D	979442	979467
1.55	1.55	1.50	3	38	4.65	7240-3D	66126	66178
					7.75	7240-5D	66227	66279
					12.40	7240-8D	66323	66385
					15.50	7240-10D	979352	979392
					18.60	7240-12D	979443	979468
1.60	1.60	1.55	3	38	4.80	7240-3D	66127	66179
					8.00	7240-5D	66228	66280
					12.80	7240-8D	66324	66386
					16.00	7240-10D	979353	979393
					19.20	7240-12D	979444	979469



## FRAISES 2 TAILLES EXTRA COURTES, DÉGAGÉES

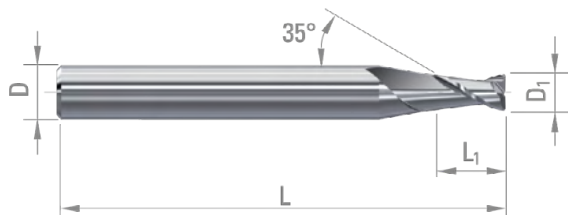
$D_1$ <small>0&lt;2.00 - 0/-0.01 0&lt;3.00 - 0/-0.02 0≈3.00 - e8</small>	$L_1$	$D_2$	$D_{h5}$	L	$L_2$	DIXI	CARBURE	TAIN
1.65	1.65	1.60	3	38	4.95	7240-3D	66128	66180
					8.25	7240-5D	66229	66281
					13.20	7240-8D	66325	66387
					16.50	7240-10D	979354	979394
					19.80	7240-12D	979445	979470
1.70	1.70	1.65	3	38	5.10	7240-3D	66129	66182
					8.50	7240-5D	66230	66282
					13.60	7240-8D	66326	66388
					17.00	7240-10D	979355	979395
					20.40	7240-12D	979446	979471
1.75	1.75	1.70	3	38	5.25	7240-3D	66130	66183
					8.75	7240-5D	66231	66283
					14.00	7240-8D	66327	66389
					17.50	7240-10D	979356	979396
1.80	1.80	1.75	3	38	5.40	7240-3D	66133	66184
					9.00	7240-5D	66232	66284
					14.40	7240-8D	66328	66390
					18.00	7240-10D	979357	979398
1.85	1.85	1.80	3	38	5.55	7240-3D	66134	66185
					9.25	7240-5D	66233	66285
					14.80	7240-8D	66329	66391
					18.50	7240-10D	979358	979399
1.90	1.90	1.85	3	38	5.70	7240-3D	66135	66186
					9.50	7240-5D	66234	66286
					15.20	7240-8D	66330	66392
					19.00	7240-10D	979359	979400
1.95	1.95	1.90	3	38	5.85	7240-3D	66136	66187
					9.75	7240-5D	66235	66287
					15.60	7240-8D	66333	66393
					19.50	7240-10D	979360	979401
2.00	2.00	1.90	6	50	6.00	7240-3D	66137	66188
					10.00	7240-5D	66236	66288
					16.00	7240-8D	66334	66394
					20.00	7240-10D	979361	979402
2.10	2.10	2.00	6	50	6.30	7240-3D	66138	66189
					10.50	7240-5D	66237	66289
					16.80	7240-8D	66335	66395
					21.00	7240-10D	979362	979403
2.20	2.20	2.10	6	50	6.60	7240-3D	66194	66195
					11.00	7240-5D	66238	66290
					17.60	7240-8D	66350	66396
					22.00	7240-10D	979363	979404
2.30	2.30	2.20	6	50	6.90	7240-3D	66139	66190
					11.50	7240-5D	66239	66291
					18.40	7240-8D	66351	66397
					23.00	7240-10D	979364	979405
2.40	2.40	2.30	6	50	7.20	7240-3D	66140	66191
					12.00	7240-5D	66240	66292
					19.20	7240-8D	66352	66398
					24.00	7240-10D	979368	979406
2.50	2.50	2.40	6	50	7.50	7240-3D	66143	66192
					12.50	7240-5D	66241	66293
					20.00	7240-8D	66353	66399
					25.00	7240-10D	979369	979407
3.00	3.00	2.90	6	50	9.00	7240-3D	66144	66193
					15.00	7240-5D	66294	66295
					24.00	7240-8D	66354	66400
					30.00	7240-10D	979370	979408



P.274

$D_1 \geq 2.8$

FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, développées pour l'usinage des matériaux à faible dureté.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●○○○ bien ○ excellent ⊙

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○																		

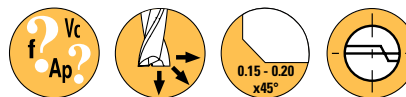
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		○	○									

$D_{1e8}$        $L_1$        $D_{h5}$       L      CARBURE      TiAlN

Ø-2.00 - 0/-0.01  
Ø<3.00 - 0/-0.02  
Ø≥3.00 - e8

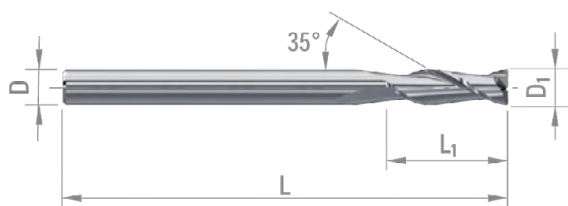
1.00	2	3	38	47357	56304
1.50	3	3	38	47358	56305
2.00	4	4	50	47359	56306
2.50	5	4	50	47360	56307
2.80	6	6	50	35734	36304
3.00	6	6	50	30298	36305
3.80	8	6	50	34973	36306
4.00	8	6	50	30299	36607
4.50	10	6	50	35709	56983
5.00	10	6	50	30300	36309
5.50	10	6	50	35735	56303
6.00	10	6	50	29100	36299
8.00	15	8	60	29101	36300
10.00	18	10	66	29102	56334
12.00	20	12	73	30521	36302
16.00	25	16	82	30523	56318
20.00	35	20	104	31858	56335





P.274

FRAISES EN BOUT LONGUES



- Fraises 2 tailles, taillage long, développées pour l'usinage des matériaux à faible dureté.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.

Ébauche ●●○○○○ Finition ●●●○○○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○																		

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○									

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT*
3	14	3	50	32484	56320	57045
4	16	4	50	32485	56321	57046
5	18	5	60	32486	56322	57047
6	20	6	75	32487	56337	57048
7	22	7	75	32488		
8	25	8	75	32489	56336	57050
10	30	10	90	32491	56341	
12	36	12	100	32492	56342	

\* pour matériaux non-ferreux



P.190

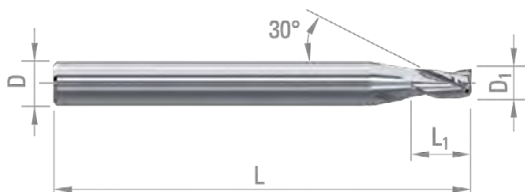


$D_1 > 6$



FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ

- Fraises 2 tailles, corps renforcé, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.



Ébauche ●●○○○○ Finition ●●●○○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois		Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

$D_1$   $L_1$   $D_{h5}$  L CARBURE TiAlN  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

$D_1$   $L_1$   $D_{h5}$  L CARBURE TiAlN  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

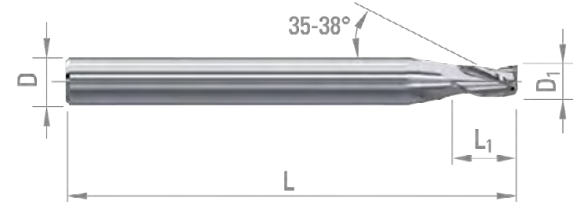
0.35	1.00	3	38	956955	956956
0.40	1.20	3	38	956957	956958
0.50	1.50	3	38	48089	60914
0.60	1.80	3	38	61842	61841
0.70	2.10	3	38	61843	61844
0.75	2.40	3	38	48090	57205
0.80	2.40	3	38	66799	61845
0.90	2.70	3	38	60383	952308
1.00	3.00	3	38	48091	57206
1.10	3.30	3	38	59356	950790
1.20	3.60	3	38	39932	61352
1.25	3.90	3	38	48092	57207
1.30	3.90	3	38	49835	950044
1.40	4.20	3	38	60201	952191
1.50	4.50	3	38	48093	57208
1.60	4.80	3	38	64985	950045
1.70	5.10	3	38	57785	67283
1.75	5.40	3	38	48094	57209
1.80	5.40	3	38	50297	66988
1.90	5.70	3	38	66798	952309
2.00	6.00	3	38	42203	40868
2.10	7.00	3	38	45168	64847
2.20	7.00	3	38	57873	67276
2.30	7.00	3	38	40848	67277
2.40	7.00	3	38	42329	64809
2.50	7.00	3	38	41909	42105
3.00	7.00	6	57	41855	42106
3.50	7.00	6	57	41928	57210
4.00	8.00	6	57	41880	42341

4.50	8.00	6	57	41808	57211
5.00	10.00	6	57	41858	42107
5.50	10.00	6	57	41910	57690
6.00	10.00	6	57	41908	35589
6.00 >	12.00	8	63	43409	57214
6.50	13.00	8	63	28948	57691
7.00	13.00	8	63	42562	57217
7.50	16.00	8	63	43920	57218
8.00	16.00	8	63	41809	36267
8.00 >	15.00	10	63	28951	57692
8.50	16.00	10	72	43215	57220
9.00	16.00	10	72	28953	57221
9.50	19.00	10	72	28954	57222
10.00	19.00	10	72	42357	57223
12.00	22.00	12	83	39945	57224
14.00	22.00	14	83	27781	57225
16.00	26.00	16	92	42358	57226
20.00	32.00	20	104	42360	57228



P.204

FRAISES EN BOUT CORPS RENFORCÉ,  
HÉLICES DIFFÉRENTES



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, hélices différentes, à hautes performances. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○				

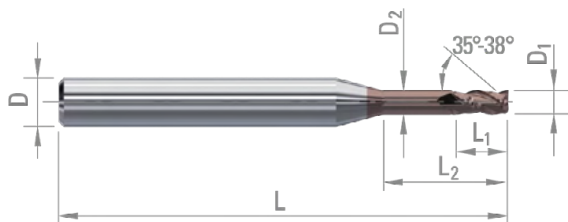
D<sub>1</sub>      L<sub>1</sub>      D<sub>h5</sub>      L      CARBURE      C-TOP  
 Ø<0.30 - 0/-0.01  
 Ø<2.00 - 0/-0.02  
 Ø≥6.00 - e8

0.30	0.70	4	38	334881	334941
0.35	0.80	4	38	334882	334942
0.40	0.90	4	38	334883	334943
0.45	1.00	4	38	334884	334944
0.50	1.10	4	38	334885	334945
0.60	1.40	4	38	334886	334946
0.70	1.60	4	38	334887	334947
0.80	1.80	4	38	334888	334948
0.90	2.00	4	38	334889	334949
1.00	2.20	4	38	334890	334950
1.10	2.40	4	38	334891	334951
1.20	2.60	4	38	334892	334952
1.30	2.80	4	38	334893	334953
1.40	3.00	4	38	334894	334954
1.50	3.20	4	38	334895	334955
1.60	3.40	4	38	334896	334956
1.70	3.60	4	38	334897	334957
1.80	3.80	4	38	334898	334958
1.90	4.00	4	38	334899	334959
2.00	4.30	4	38	334900	334960
2.50	5.30	4	38	334901	334961
3.00	6.30	6	55	334902	334962
4.00	8.30	6	55	334903	334963
5.00	10.30	6	55	334904	334964
6.00	13.00	6	55	334905	334965
8.00	18.00	8	64	334906	334966
10.00	22.00	10	67	334907	334967
12.00	26.00	12	74	334908	334968
16.00	30.00	16	83	334909	334969



P.208

FRAISES EN BOUT CORPS RENFORCÉ,  
HÉLICES DIFFÉRENTES



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, hélices différentes, dégagées 5xD1, à hautes performances.
- Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

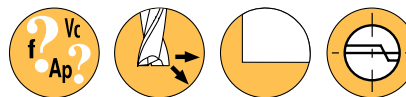
Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○				

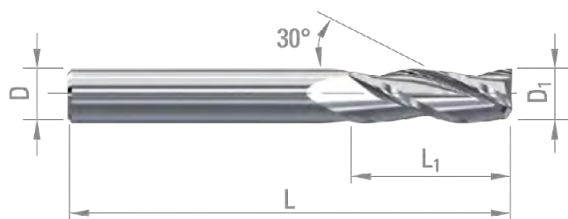
D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>2</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L C-TOP  
 Ø ≤ 2.00 - 0/-0.01  
 Ø < 6.00 - 0/-0.02  
 Ø ≥ 6.00 - e8

0.30	0.70	0.27	1.60	4	38	412124
0.40	0.90	0.36	2.20	4	38	412125
0.50	1.10	0.45	2.70	4	38	412126
0.60	1.40	0.54	3.20	4	38	412127
0.70	1.60	0.63	3.80	4	38	412128
0.80	1.80	0.72	4.30	4	38	412129
0.90	2.00	0.81	4.80	4	38	412130
1.00	2.20	0.90	5.20	4	38	412131
1.10	2.40	0.99	5.80	4	38	412132
1.20	2.60	1.08	6.30	4	38	412133
1.30	2.80	1.17	6.70	4	38	412134
1.40	3.00	1.26	7.30	4	38	412135
1.50	3.20	1.39	7.80	4	38	412136
1.60	3.40	1.48	8.30	4	38	412137
1.70	3.60	1.58	8.70	4	38	412138
1.80	3.80	1.67	9.20	4	38	412139
1.90	4.00	1.76	9.70	4	38	412140
2.00	4.50	1.85	10.30	6	55	412141
2.50	5.50	2.35	12.80	6	55	412142
3.00	6.50	2.80	15.30	6	55	412143
4.00	8.50	3.75	20.40	6	55	412144
5.00	10.60	4.65	25.40	6	66	412145
6.00	13.30	5.55	30.50	6	66	412146
8.00	18.30	7.40	40.70	8	80	412147
10.00	22.50	9.25	50.80	10	100	412148
12.00	26.40	11.10	61.00	12	120	412149



FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES

- Fraises 2 tailles, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

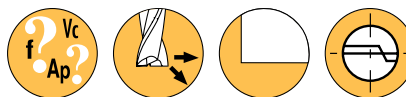


Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●●○○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

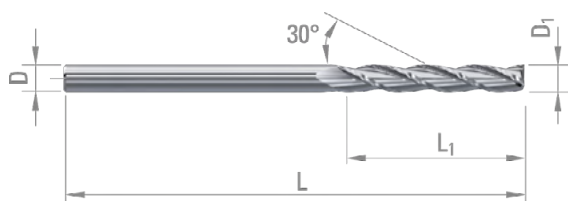
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○				○	○				

D <sub>1 e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
2.00	8	2.00	32	701	57082
2.50	8	2.50	32	702	57089
3.00	10	3.00	38	703	57090
3.50	12	3.50	38	34761	57101
4.00	12	4.00	50	704	57102
5.00	15	5.00	50	34626	57103
6.00	18	6.00	50	34627	57104
7.00	20	7.00	60	27097	57105
8.00	25	8.00	63	707	57106
9.00	25	9.00	67	43184	57107
10.00	30	10.00	72	30853	57108
11.00	30	11.00	73	30938	57109
12.00	30	12.00	73	30854	57110
13.00	30	13.00	75	23885	57111
16.00	30	16.00	92	27072	57114
18.00	40	18.00	125	26086	57115
20.00	40	20.00	130	26087	57117



P.212

FRAISES EN BOUT LONGUES



- Fraises 2 tailles, longues, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.

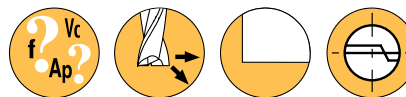
Ébauche ●○○○○ Finition ●●●○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N											S					H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○				

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT *
3	30	3	60	44695	57141	60249
4	30	4	60	44696	57142	60250
5	35	5	75	44697	57143	60251
6	40	6	100	44698	57144	59009
8	40	8	100	44699	57145	60252
10	40	10	100	44700	57146	60253
12	45	12	100	44701	57147	60254

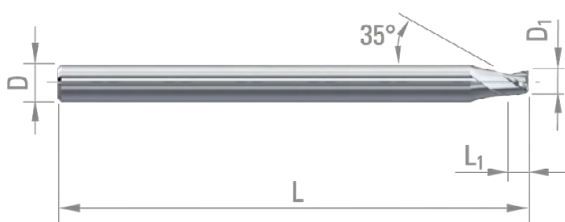
\* pour matériaux non-ferreux



P.200

FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES

- Fraises 2 tailles, corps renforcé, extra courtes, pour l'usinage général.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.



Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○ bien ○ excellent

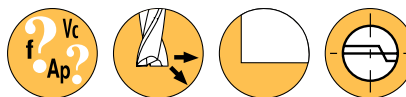
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○				

D<sub>1 e8</sub>      L<sub>1</sub>      D<sub>h5</sub>      L      CARBURE CUTINOX

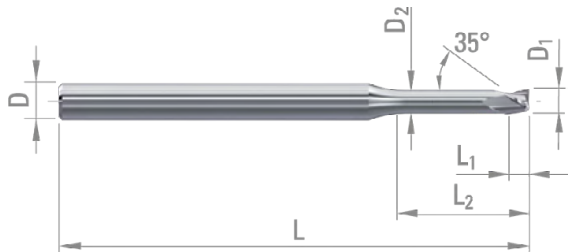
Ø<2.00 - 0/-0.01  
Ø<3.00 - 0/-0.02  
Ø≥3.00 - e8

0.30	0.30	3	38	977779	977815
0.35	0.70	3	38	986521	373287
0.40	0.40	3	38	977780	977816
0.50	0.50	3	38	977781	977817
0.60	0.60	3	38	977782	977818
0.70	0.70	3	38	977783	977819
0.80	0.80	3	38	977784	977820
0.90	0.90	3	38	977785	977821
1.00	1.00	3	38	977786	977822
1.10	1.10	3	38	977787	977823
1.20	1.20	3	38	977788	977825
1.30	1.30	3	38	977789	977826
1.40	1.40	3	38	977790	977827
1.50	1.50	3	38	977791	977828
1.60	1.60	3	38	977792	977829
1.70	1.70	3	38	977793	977830
1.80	1.80	3	38	977794	977831
1.90	1.90	3	38	977795	977832
2.00	2.00	3	38	977796	977833
2.50	2.50	3	38	977797	977834
3.00	3.00	3	38	977798	977835
4.00	4.00	4	42	977799	977836
5.00	5.00	5	50	977800	977837
6.00	6.00	6	50	977801	977838
8.00	8.00	8	63	977802	977839
10.00	10.00	10	72	977803	977840



P.200

FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES, DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, extra courtes, dégagées 3xD<sub>1</sub>, 5xD<sub>1</sub>, 8xD<sub>1</sub> pour l'usinage général.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● bien ○ excellent ○

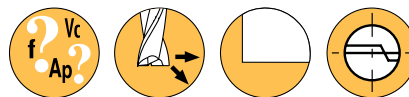
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○				

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L L<sub>2</sub> DIXI CARBURE CUTINOX  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

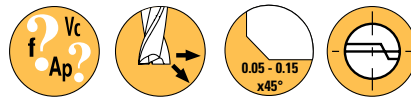
D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>2</sub>	DIXI	CARBURE	CUTINOX
0.30	0.30	0.27	3	38	0.90	7333-3D	978791	978793
					1.50	7333-5D	978895	978896
					2.40	7333-8D	978591	978922
0.40	0.40	0.37	3	38	1.20	7333-3D	978794	978795
					2.00	7333-5D	978897	978898
					3.20	7333-8D	978928	979009
0.50	0.50	0.45	3	38	1.50	7333-3D	978796	978798
					2.50	7333-5D	978899	978900
					4.00	7333-8D	979010	979011
0.60	0.60	0.55	3	38	1.80	7333-3D	978799	978800
					3.00	7333-5D	978901	978902
					4.80	7333-8D	979012	979014
0.70	0.70	0.65	3	38	2.10	7333-3D	978801	978802
					3.50	7333-5D	978903	978904
					5.60	7333-8D	979016	979017
0.80	0.80	0.75	3	38	2.40	7333-3D	978803	978804
					4.00	7333-5D	978905	978906
					6.40	7333-8D	979018	979019
0.90	0.90	0.85	3	38	2.70	7333-3D	978805	978806
					4.50	7333-5D	978907	978908
					7.20	7333-8D	979020	979021
1.00	1.00	0.95	3	38	3.00	7333-3D	978807	978808
					5.00	7333-5D	978909	978910
					8.00	7333-8D	979022	979023
1.10	1.10	1.05	3	38	3.30	7333-3D	978809	978811
					5.50	7333-5D	978911	978912
					8.80	7333-8D	979024	979025
1.20	1.20	1.15	3	38	3.60	7333-3D	978812	978813
					6.00	7333-5D	978913	978914
					9.60	7333-8D	979026	979027
1.30	1.30	1.25	3	38	3.90	7333-3D	978814	978815
					6.50	7333-5D	978915	978916
					10.40	7333-8D	979028	979029





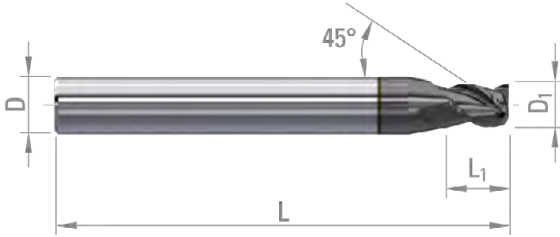
# FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES, DÉGAGÉES

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>2</sub>	DIXI	CARBURE	CUTINOX
1.30	1.30	1.25	3	38	3.90	7333-3D	978814	978815
					6.50	7333-5D	978915	978916
					10.40	7333-8D	979028	979029
1.40	1.40	1.35	3	38	4.20	7333-3D	978816	978817
					7.00	7333-5D	978917	978918
					11.20	7333-8D	979030	979031
1.50	1.50	1.45	3	38	4.50	7333-3D	978818	978819
					7.50	7333-5D	978919	978920
					12.00	7333-8D	979032	979033
1.60	1.60	1.55	3	38	4.80	7333-3D	978820	978821
					8.00	7333-5D	978921	978923
					12.80	7333-8D	979034	979035
1.70	1.70	1.65	3	38	5.10	7333-3D	978823	978824
					8.50	7333-5D	978924	978925
					13.60	7333-8D	979036	979037
1.80	1.80	1.75	3	38	5.40	7333-3D	978826	978828
					9.00	7333-5D	978926	978927
					14.40	7333-8D	979038	979039
1.90	1.90	1.85	3	38	5.70	7333-3D	978829	978830
					9.50	7333-5D	978929	978930
					15.20	7333-8D	979041	979040
2.00	2.00	1.90	3	38	6.00	7333-3D	978848	978849
					10.00	7333-5D	978931	978932
					16.00	7333-8D	979042	979043
2.50	2.50	2.40	3	38	7.50	7333-3D	978850	978851
					12.50	7333-5D	978933	978934
					20.00	7333-8D	979044	979045
3.00	3.00	2.90	3	38	9.00	7333-3D	978852	978853
					15.00	7333-5D	978935	978936
					24.00	7333-8D	979046	979047
4.00	4.00	3.80	4	42	12.00	7333-3D	978854	978855



P.214

FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ



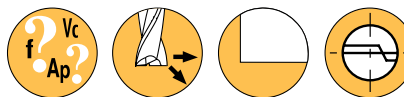
- Fraises 2 tailles, corps renforcé, extra courtes, développées pour l'usinage grande vitesse de l'acier inoxydable.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

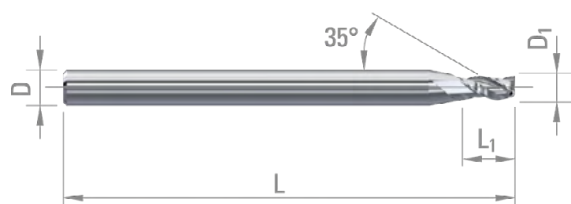
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations																○	○				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	XIDUR
Ø<2.00 - 0/-0.01				
Ø<3.00 - 0/-0.02				
Ø≥3.00 - e8				
1.00	2.00	4	50	51704
1.50	3.00	4	50	63945
2.00	3.00	4	50	51705
2.50	3.00	4	50	63946
3.00	4.50	6	57	51706
4.00	6.00	6	57	51707
5.00	7.00	6	57	51708
6.00	8.00	8	63	51709
8.00	10.00	10	72	51710
10.00	12.00	10	72	51711
12.00	15.00	12	83	51712



P.218

FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, développées pour l'usinage des matériaux à faible dureté.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DLC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○				○	○					

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>h5</sub> L CARBURE TiAIN DLC \*  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

0.30	0.60	3	38	972403	972404	975572
0.40	0.80	3	38	972405	972406	982427
0.50	1.00	3	38	52565	963644	977361
0.60	1.20	3	38	963676	963678	982428
0.70	1.40	3	38	963677	963679	973037
0.80	1.60	3	38	954650	963680	982429
0.90	1.80	3	38	951666	963681	983104
1.00	2.00	3	38	31445	44659	960097
1.10	2.20	3	38	66496	66497	983105
1.20	2.40	3	38	66498	66499	973027
1.30	2.60	3	38	66500	66501	983106
1.40	2.80	3	38	66502	66503	983107
1.50	3.00	3	38	29407	40913	957103
1.60	3.20	3	38	41962	66510	983108
1.70	3.40	3	38	66504	66505	983109
1.80	3.60	3	38	66506	66507	983111
1.90	3.80	3	38	66508	66509	983112
2.00	4.00	3	38	39304	40081	61971
2.50	5.00	3	38	39213	40580	61973
3.00	6.00	6	50	40739	41954	61974
4.00	8.00	6	50	34377	53324	984169
5.00	10.00	6	50	48700	53325	984170
6.00	12.00	6	50	978074	978075	984171

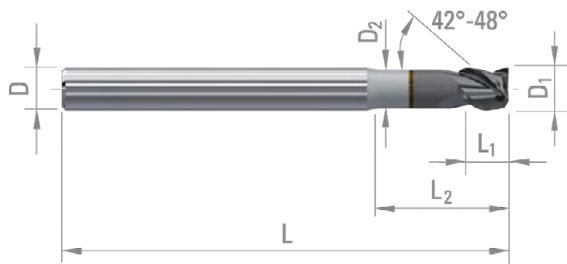
\* pour matériaux non-ferreux



P.268

$D_1 \geq 10$

## FRAISES À HÉLICES DIFFÉRENTES DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles, extra courtes, dégagées, hélices différentes, hautes performances développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● bien ○ excellent ○

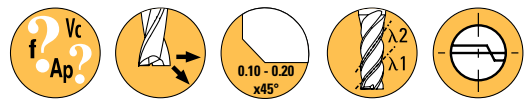
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations													○	○	○	○	○				

$D_1$      $L_1$      $D_2$      $L_2$      $D_{h5}$     L    CUTINOX

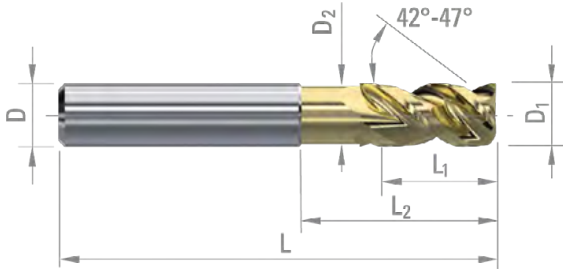
$\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$   
 $\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$   
 $\emptyset \geq 3.00 - e8$

3	4	2.80	9	6	57	968764
4	5	3.70	12	6	57	968765
5	6	4.60	15	6	57	968766
6	7	5.50	18	8	63	968767
8	9	7.50	24	10	72	968768
10	11	9.30	30	10	72	968769
12	13	11.20	36	12	83	968770
16	17	15.20	48	16	92	968771



P.276

## FRAISES 2 TAILLES SÉRIE STANDARD, DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles, hélices différentes et double taillage développées pour l'usinage des matériaux non-ferreux.
- DIXI 7563-FC avec arrosage dans les goujures.
- Le revêtement DIXAL améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux et évite la formation d'arête rapportée.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●● bien ○ excellent ◎ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

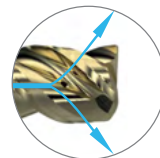
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○												

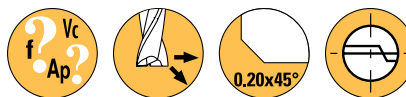
D <sub>1 h10</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L	7563 DIXAL	7563-FC DIXAL
4	3.60	4	9	14	57	991388	-
6	5.60	6	13 13	21 42	57 76	991389 -	321899 374028
8	7.40	8	19 21	26 62	63 100	991390 -	321900 374029
10	9.30	10	22 22	30 58	72 100	991391 -	321901 374030
12	11.00	12	26 26	37 73	83 120	991392 -	321902 374031
16	15.00	16	32 36	42 100	92 150	991393 -	321903 374032
20	19.00	20	38 41	50 98	104 150	991394 -	322866 374033

DIXI 7563



DIXI 7563-FC

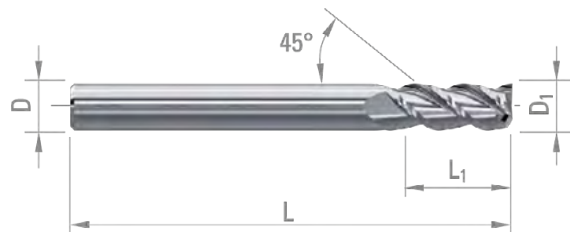




P.218

$D_1 \geq 12$

FRAISES DE FINITION



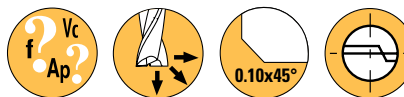
- Fraises 2 tailles développées pour l'usinage de finition des matériaux à faible dureté.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

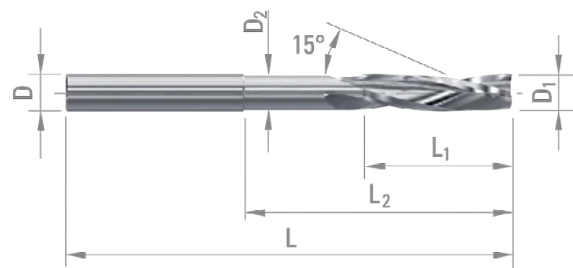
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○				○	○				

$D_{1e8}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAlN
3	10	3	38	35741	57254
4	12	4	50	35742	57255
5	14	5	50	34225	57256
6	16	6	57	35743	57258
8	20	8	63	34227	57259
10	22	10	72	34228	57260
12	22	12	73	34229	57261
16	27	16	82	35745	



P.216

FRAISES POUR L'USINAGE DES MOUSSES



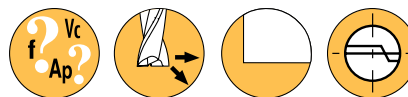
- Fraises 2 tailles développées pour l'usinage des matériaux tendres.
- Outils recommandés pour l'obtention de surfaces sans arrachements des mousses denses et du bois.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●○○○○ ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

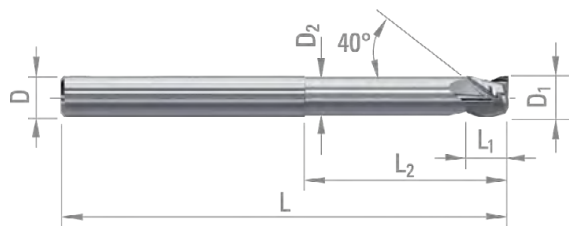
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations											⊙											

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D	L	CARBURE
3	12	2.40	20	3	50	389845
3	20	2.40	45	3	75	389846
4	30	3.60	45	4	75	389847
6	25	5.60	45	6	75	389848
6	40	5.60	70	6	100	389849
8	25	7.60	45	8	75	389850
8	40	7.60	70	8	100	389851
10	40	9.60	70	10	100	389852
10	50	9.60	85	10	120	389853
12	50	11.60	115	12	150	389854



P.142

FRAISES 2 TAILLES  
SÉRIE COURTE, DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles dégagées développées pour l'usinage de poches et rainures profondes des alliages d'aluminium.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ⊙ excellent

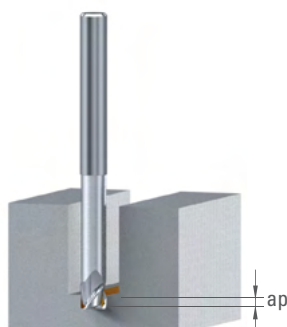
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙																	

D <sub>1h5</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
6	6	5.60	30	6	66	3	49281
8	8	7.60	45	8	81	3	49282
10	10	9.60	50	10	90	3	49283
12	12	11.60	55	12	100	3	49284
16	16	15.60	72	16	120	3	49285
20	20	19.60	80	20	130	4	49286

CONDITIONS DE COUPE

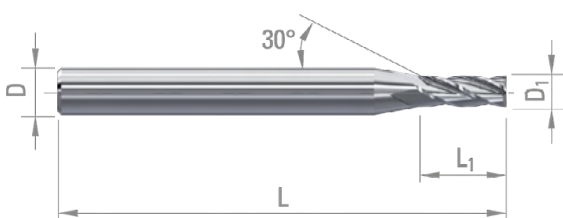
D <sub>1</sub>	Z	Vc [m/min]	n [tr/min]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
6.00	3	400	21220	570	3	6	0.009
8.00	3	400	15920	570	4	8	0.012
10.00	3	400	12730	760	5	10	0.020
12.00	3	400	10610	760	6	12	0.024
16.00	3	400	7960	760	8	16	0.032
18.00	3	400	7070	760	9	18	0.036
20.00	4	400	5370	1020	10	20	0.040







FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●●○○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

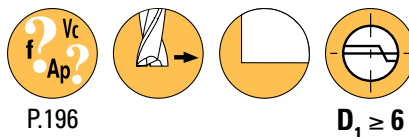
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○					

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>h5</sub> L CARBURE TiAIN DIAMANT \*

Ø<2.00 - 0/-0.01  
Ø<3.00 - 0/-0.02  
Ø≥3.00 - e8

0.40	1.20	3	38	45695	61846	
0.50	1.50	3	38	45696	61345	
1.00	3.00	3	38	55964	57230	63697
1.50	4.00	3	38	56731	57231	63698
2.00	7.00	3	38	52357	57232	63699
3.00	8.00	6	57	28959	57233	63700
4.00	11.00	6	57	42123	57239	63701
4.50	11.00	6	57	42124	57241	
5.00	13.00	6	57	41881	57242	63703
6.00	13.00	6	57	28965	57243	36278
7.00	16.00	8	63	28967	57244	
8.00	19.00	8	63	42906	57245	
9.00	19.00	10	72	28971	57246	
10.00	22.00	10	72	42361	57247	
12.00	26.00	12	83	39946	57248	
14.00	26.00	14	83	42362	57249	
16.00	32.00	16	92	42363	57251	
20.00	38.00	20	104	42227	57253	

\* pour matériaux non-ferreux



FRAISES EN BOUT



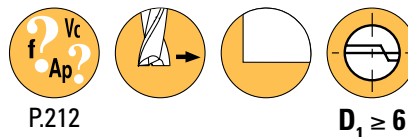
- Fraises 2 tailles, corps cylindrique, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●●○○○ ○ bien ⊙ excellent

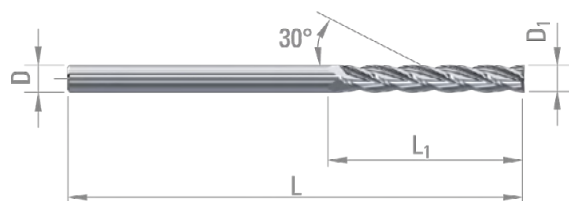
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	○				○	○				

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
2.00	8	2.00	32	32944	57118
2.50	8	2.50	32	32945	57119
3.00	10	3.00	38	710	57120
4.00	12	4.00	50	711	57121
5.00	14	5.00	50	34629	57122
6.00	16	6.00	50	34630	57123



FRAISES EN BOUT LONGUES



- Fraises 2 tailles , corps cylindrique, longues, pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.

Ébauche ●○○○○○ Finition ●●●●○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○					

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT *
3	30	3	60	44769	57152	60255
4	30	4	60	44770	57154	60258
5	35	5	75	44771	57155	60259
6	40	6	100	44706	57156	60260
8	40	8	100	44772	57157	60003
10	40	10	100	44707	57158	60004
12	45	12	100	44773	57159	60261
14	65	14	150	44708	57160	
16	65	16	150	44709	55770	
20	65	20	150	44776	57161	

\* pour matériaux non-ferreux

# DIXI 7264 - 7264-3D CUTINOX

Z = 4



P.268

$D_1 \geq 10$

## FRAISES À HÉLICES DIFFÉRENTES ET PAS DÉCALÉ

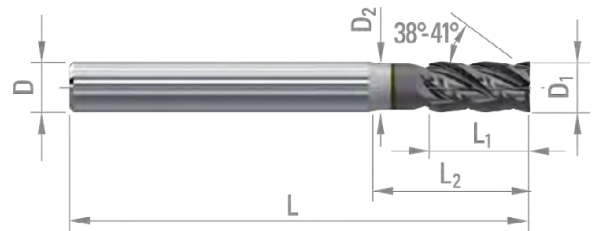
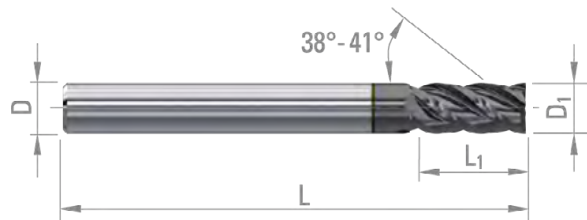


- Fraises 2 tailles avec hélices différentes et pas décalé développées pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations													○	○	○	○	○				



$D_1$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CUTINOX
$\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$ $\emptyset \geq 3.00 - e8$				
1.50	3	3	38	974805
2.00	4	3	38	974804
3.00	8	6	57	968672
4.00	11	6	57	968678
5.00	13	6	57	968679
6.00	13	6	57	968680
8.00	19	8	63	968681
10.00	22	10	72	968682
12.00	26	12	83	968683
16.00	32	16	92	968684
20.00	38	20	104	968685

$D_1$	$L_1$	$D_2$	$L_2$	$D_{h5}$	L	CUTINOX
$\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$ $\emptyset \geq 3.00 - e8$						
6.00	13	5.70	18	6	57	997930
8.00	19	7.70	24	8	63	997931
10.00	22	9.60	30	10	72	997932
12.00	26	11.60	36	12	83	997933
16.00	32	15.50	48	16	92	997934
20.00	38	19.50	60	20	104	997935

# DIXI 7254 CUTINOX

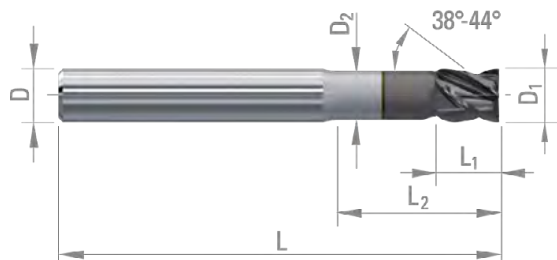
Z = 4



P.268

$D_1 \geq 10$

## FRAISES À HÉLICES DIFFÉRENTES DÉGAGÉES



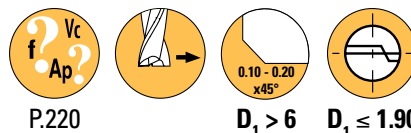
- Fraises 2 tailles extra courtes dégagées avec hélices différentes développées pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● bien ○ excellent ○

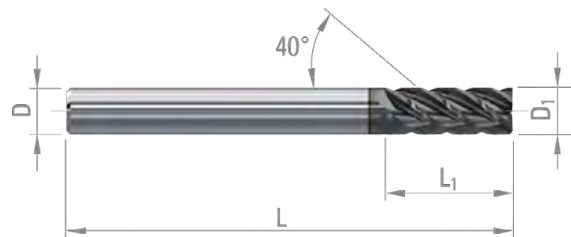
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations													○	○	○	○	○				

$D_{1e8}$	$L_1$	$D_2$	$L_2$	$D_{h5}$	L	CUTINOX
3	4	2.80	9	6	57	968686
4	5	3.70	12	6	57	968687
5	6	4.60	15	6	57	968688
6	7	5.50	18	8	63	968689
8	9	7.50	24	10	72	968690
10	11	9.30	30	10	72	968691
12	13	11.20	36	12	83	968692



FRAISES MULTIDENTS



- Fraises multidentes développées pour l'usinage en finition.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DLC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.

Ébauche ●○○○○○ Finition ●●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations						○	○	○	○					○	○	○	○	○				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE TiAIN	DLC*
Ø<2.00 - 0/-0.01 Ø≥ 2.00 - e8						

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE TiAIN	DLC*
Ø<2.00 - 0/-0.01 Ø≥ 2.00 - e8						

0.35	0.90	3	38	3	964114	966117	966057
0.40	1.00	3	38	3	964115	966118	966058
0.45	1.10	3	38	3	964116	966119	966059
0.50	1.25	3	38	3	964117	966120	966060
0.55	1.40	3	38	3	964118	966121	966061
0.60	1.50	3	38	3	964119	966122	966062
0.65	1.70	3	38	3	964120	966123	966063
0.70	1.75	3	38	3	964121	966124	966064
0.75	1.90	3	38	3	964122	966125	966065
0.80	2.00	3	38	3	964123	966126	966066
0.85	2.15	3	38	3	964124	966127	966067
0.90	2.25	3	38	3	964125	966128	966068
0.95	2.40	3	38	3	964126	966129	966069
1.00	2.50	3	38	3	964127	966130	966070
1.10	2.75	3	38	3	964128	966131	966071
1.20	3.00	3	38	3	964129	966132	966072
1.30	3.25	3	38	3	964130	966133	966073
1.40	3.50	3	38	3	964131	966134	966074
1.50	3.75	3	38	3	964132	966136	966075
1.60	4.00	3	38	3	964133	966138	966076
1.70	4.25	3	38	3	964134	966139	966094
1.80	4.50	3	38	3	964135	966140	966095
1.90	4.75	3	38	3	964136	966142	966096
2.00	8.00	3	38	5	964108	964112	964113

2.10	5.25	3	38	5	964137	966145	966097
2.20	5.50	3	38	5	964140	966146	966098
2.30	5.75	3	38	5	964141	966147	966099
2.40	6.00	3	38	5	964142	966148	966101
2.50	8.00	3	38	5	964109	964110	964111
2.60	6.50	3	38	5	964143	966149	966102
2.70	6.75	3	38	5	964144	966150	966104
2.80	7.00	3	38	5	964145	966151	966105
2.90	7.00	3	38	5	964146	966152	966106
3.00	10.00	3	38	5	45657	49683	966107
4.00	12.00	4	50	5	45658	49684	964325
5.00	14.00	5	50	5	45659	49685	966115
6.00	16.00	6	57	5	45546	49686	966116
8.00	19.00	8	63	5	45547	49688	
9.00	22.00	9	67	5	45661	49689	
10.00	22.00	10	72	6	45548	49690	
12.00	26.00	12	83	6	45662	49691	
16.00	32.00	16	92	6	45549	49693	
20.00	38.00	20	104	8	45550	49694	

\* pour matériaux non-ferreux

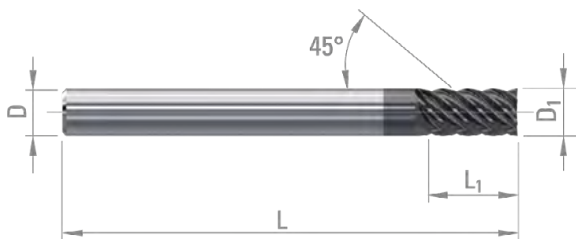


P.222

$D_1 > 6$

$D_1 \leq 1.50$

FRAISES MULTIDENTS



- Fraises multidentes développées pour l'usinage en finition des aciers trempés.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile y compris jusqu'à 65 HRC.

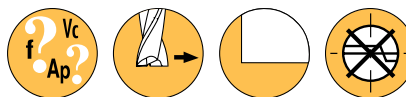
Ébauche ●○○○○○ Finition ●●●●●● bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations										○	○	○	○										

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations													○	○	○			○	○	○	○	

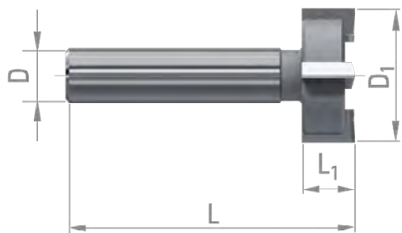
$D_1$        $L_1$        $D_{h5}$       L      Z      XIDUR  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

0.40	0.80	3	38	3	956595
0.50	1.00	3	38	3	956596
0.60	1.20	3	38	3	956597
0.70	1.40	3	38	3	956598
0.80	1.60	3	38	3	956599
0.90	1.80	3	38	3	956600
1.00	2.00	3	38	4	956601
1.50	3.00	3	38	4	956602
2.00	4.00	3	38	5	956603
2.50	5.00	3	38	5	957465
3.00	6.00	3	38	5	49107
4.00	8.00	4	50	5	49108
6.00	12.00	6	57	6	49109
8.00	16.00	8	63	6	49110
10.00	20.00	10	72	6	49111
12.00	24.00	12	83	8	49112
16.00	32.00	16	92	10	49113



P.224

FRAISES À SURFACER À PLAQUETTES BRASÉES



- Fraises à surfaçer à plaquettes brasées développées pour les travaux de surfacage des matériaux ainsi que des tables de machines afin de garantir la planéité.

Ébauche ●●○○○○ Finition ●●●●○○ bien ◎ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations												◎										

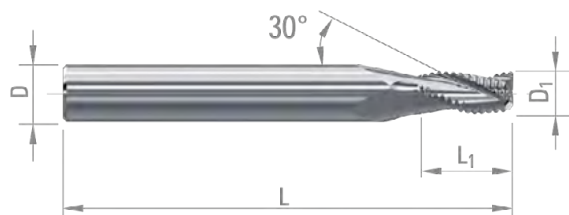
$D_{1 \pm 0.05}$	$L_1$	$D_{h6}$	L	Z	CARBURE neuf	CARBURE réaffûté
12	8	6	43	4	381186	381192
20	8	8	43	4	381187	381193
25	8	8	43	5	381188	381194
30	8	8	43	5	381190	381195
35	8	8	43	6	381191	381196





P.224

FRAISES ÉBAUCHE



- Fraises profil ébauche avec brise-copeaux fin développées pour l'usinage général.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●○ Finition ○○○○○○ bien ○ excellent ○

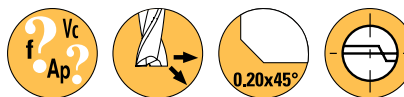
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○				

D <sub>1 d12</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	CUTINOX
3	8	6	57	955178	955179
4	10	6	57	955092	955091
5	13	6	57	955089	955090
6	13	8	63	955088	955087
7	16	8	63	955086	955085
8	16	8	63	955082	955033
10	22	10	72	955093	955094
12	25	12	83	959048	956993



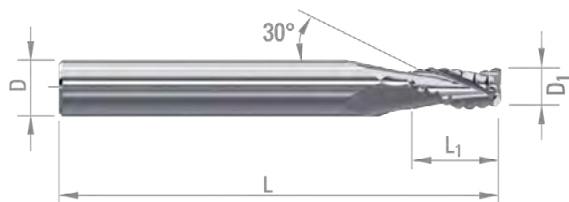
Sur demande



P.228

FRAISES ÉBAUCHE

- Fraises profil ébauche développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.



Ébauche ●●○○○○ Finition ○○○○○○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						○	○				

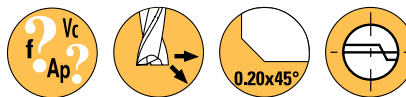


DIN 6535 HA



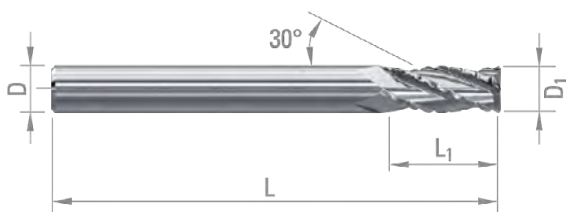
DIN 6535 HB

D <sub>1 d12</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN	CARBURE	TiAlN
4	10	6	57	31451	57018	367642	367638
5	13	6	57	37136	57019	367629	367633
6	13	8	63	37137	57020	367640	367630
7	16	8	63	37138	57021	367632	367645
8	16	10	72	43218	57022	367634	367625
10	22	10	72	43214	57024	367636	367631
11	22	12	83	37142	57025	367646	367626
12	25	12	83	37143	57026	367644	367635
14	27	14	83	37144	57027	367643	367641
16	36	16	100	37145	57028	367628	367627
20	40	20	104	37588	57029	367637	367639



P.228

FRAISES ÉBAUCHE



- Fraises profil ébauche développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						○	○				



DIN 6535 HA

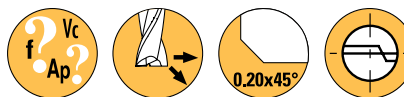


DIN 6535 HB

$D_{1d12}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TiAlN	CARBURE	TiAlN
6	15	6	57	45798	61412	367654	367651
8	16	10	72	39954	62426	367657	367650
10	22	10	72	37146	31133	367648	367656
12	25	12	83	37148	60949	367647	367658
16	36	16	100	37151	63333	367652	367655
20	40	20	104	37152	63334	367653	367649

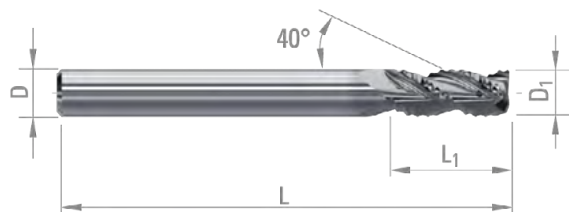
# DIXI 7215 - 7215-FC DAC

Z = 3



P.232

## FRAISES ÉBAUCHE ALUMINIUM

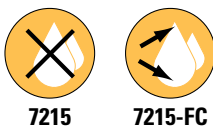


- Fraises profil ébauche développées pour l'usinage des matériaux non-ferreux.
- DIXI 7215-FC avec arrosage dans les goujures.
- Le revêtement DAC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux et évite la formation d'arête rapportée.

Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○												



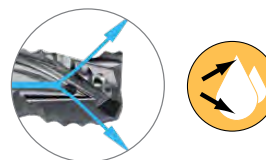
D <sub>1 d12</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DAC	DAC
6	14	6	57	993017	995594
8	21	8	63	993018	995595
10	24	10	72	993003	995596
12	28	12	83	990143	995597
16	34	16	92	993019	307320

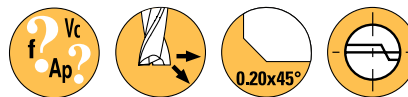


### DIXI 7215



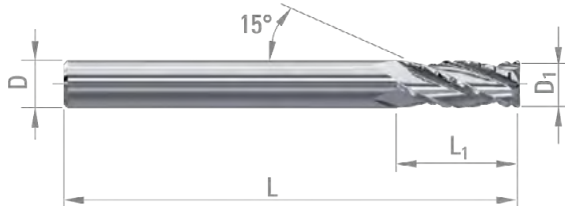
### DIXI 7215-FC





P.234

FRAISES ÉBAUCHE PLASTIQUE



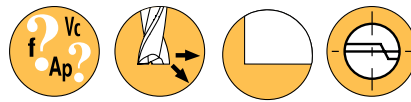
- Fraises profil ébauche développées pour l'usinage des matières plastiques.

Ébauche ●●●●● Finition ○○○○○ bien ○ excellent ◎

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations											◎	◎										

D <sub>1 d12</sub>	D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	L	CARBURE
6	6	16	50	381093
		25	75	381095
8	8	22	63	381096
		33	79	381097
10	10	32	73	381098
		42	102	381100
12	12	42	102	381101



P.236

FRAISES PROFIL ÉBAUCHE  
MATÉRIAUX À USINABILITÉ DIFFICILE

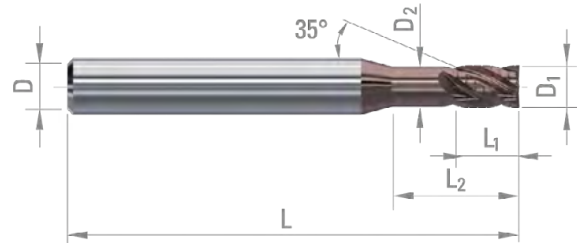


- Fraises profil ébauche développées pour l'usinage des matériaux difficiles.
- Produit un meilleur état de surface qu'une fraise à profil ébauche classique.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●○○○○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations						○	○	○	○				○	○	○	○	○					



$D_{1d12}$	$D_{h5}$	L	Z	$L_1$	7220 C-TOP
3.00	6	55	3	4.50	358881
				8.00	358883
3.50	6	55	3	5.50	358884
				6.00	358886
4.00	6	55	3	10.00	358888
				7.00	358889
5.00	6	55	3	7.50	358891
				13.00	358893
6.00	6	55	4	9.00	358894
				8	64
8.00	8	64	4	12.00	358897
				16.00	358899
10.00	10	67	4	15.00	358900
				22.00	358902
12.00	12	83	4	18.00	358903
				26.00	358905
16.00	16	92	4	24.00	358906

$D_{1d12}$	$L_1$	$D_2$	$L_2$	$D_{h5}$	L	Z	7220-3D C-TOP
3.00	4.50	2.80	9.00	6	55	3	358882
3.50	5.50	3.30	10.50	6	55	3	358885
4.00	6.00	3.70	12.00	6	55	3	358887
4.50	7.00	4.20	13.50	6	55	3	358890
5.00	7.50	4.60	15.00	6	55	3	358892
6.00	9.00	5.50	18.00	6	55	4	358895
8.00	12.00	7.50	24.00	8	64	4	358898

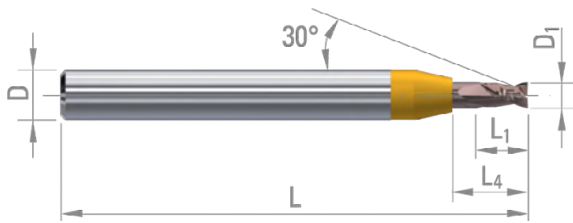


Sur demande



P.240

FRAISES EN BOUT, CORPS RENFORCÉ  
À LUBRIFICATION ACCÉLÉRÉE



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, à hautes performances. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le système de lubrification DIXI COOL+ permet une plus grande productivité.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

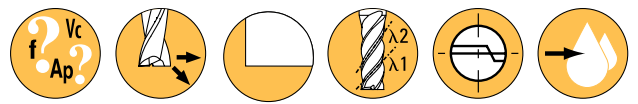
Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations						⊙	⊙	⊙	⊙					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙				

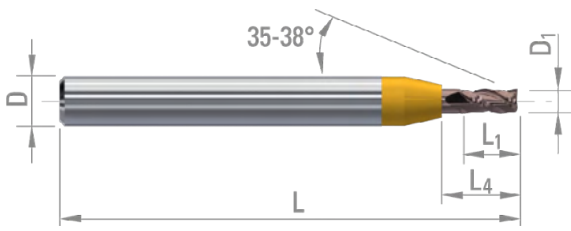
D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>h5</sub> L L<sub>4</sub> CARBURE C-TOP  
 Ø=2.00 - 0/-0.01  
 Ø>6.00 - 0/-0.02

0.30	0.45	4	38	2.10	381928	381944
0.40	0.60	4	38	2.10	381929	381945
0.50	0.80	4	38	2.10	381930	381946
0.60	0.90	4	38	2.90	381931	381947
0.70	1.10	4	38	3.00	381932	381948
0.80	1.20	4	38	3.00	381933	381949
0.90	1.40	4	38	3.00	381934	381950
1.00	1.50	4	38	3.00	381935	381951
1.10	1.70	4	38	3.00	381936	381953
1.20	1.80	4	38	4.10	381937	381954
1.30	2.00	4	38	3.90	381938	381955
1.40	2.10	4	38	3.80	381939	381956
1.50	2.30	4	38	3.90	381940	381957
1.60	2.40	6	55	4.50	383393	384649
1.70	2.60	6	55	3.90	384641	384650
1.80	2.70	6	55	3.90	384642	384651
1.90	2.90	6	55	5.20	384644	384653
2.00	3.00	6	55	5.10	384645	384654
2.50	3.80	6	55	5.00	384646	384655
3.00	4.50	6	55	6.60	383394	384656
4.00	6.00	8	64	8.80	384648	384657
5.00	7.50	8	64	10.60	383396	384658



P.244

FRAISES EN BOUT, CORPS RENFORCÉ À LUBRIFICATION ACCÉLÉRÉE



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, hélices différentes. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le système de lubrification DIXI COOL+ permet une plus grande productivité.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● ○ bien ⊙ excellent

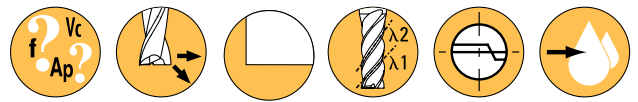
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations						⊙	⊙	⊙	⊙									⊙	⊙				

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> L<sub>4</sub> D<sub>h5</sub> L CARBURE C-TOP  
 Ø = 2.00 - 0/-0.01  
 Ø < 6.00 - 0/-0.02  
 Ø ≥ 6.00 - e8

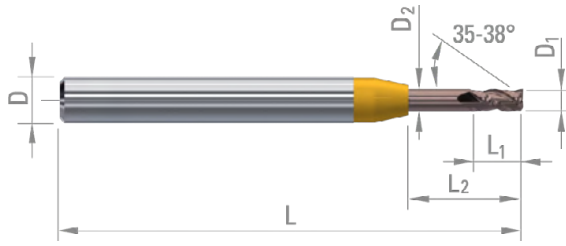
0.30	0.70	1.80	4	38	388775	388797
0.40	0.90	1.90	4	38	388776	388798
0.50	1.10	2.80	4	38	388777	388799
0.60	1.40	2.80	4	38	388778	388800
0.70	1.60	2.90	4	38	388779	388801
0.80	1.80	3.00	4	38	388780	388802
0.90	2.00	3.00	4	38	388781	388803
1.00	2.20	3.10	4	38	388782	388804
1.10	2.40	3.20	4	38	388783	388805
1.20	2.60	4.30	4	38	388784	388806
1.30	2.80	4.40	4	38	388785	388807
1.40	3.00	4.40	4	38	388786	388808
1.50	3.20	4.50	4	38	388787	388809
1.60	3.40	5.20	6	55	388788	388810
1.70	3.60	5.20	6	55	388789	388811
1.80	3.80	5.30	6	55	388790	388812
1.90	4.00	6.70	6	55	388791	388813
2.00	4.30	6.70	6	55	388792	388814
2.50	5.30	7.10	6	55	388793	388815
3.00	6.30	9.20	6	55	388794	388816
4.00	8.30	12.00	8	55	425015	413887
				64	388795	388817
5.00	10.30	15.10	8	55	425016	413888
				64	388796	388818
6.00	13.00	16.90	8	60	423532	423535
8.00	18.00	21.90	10	70	423533	423536
10.00	22.00	26.90	12	79	423534	423537





P.248

FRAISES EN BOUT, CORPS RENFORCÉ DÉGAGÉES À LUBRIFICATION ACCÉLÉRÉE



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, à hautes performances. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le système de lubrification DIXI COOL+ permet une plus grande productivité.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

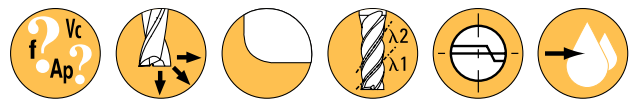
Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations						⊙	⊙	⊙	⊙				⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						

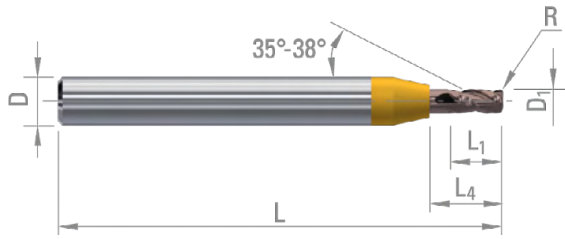
D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>2</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L C-TOP  
 Ø = 2.00 - 0/-0.01  
 Ø < 6.00 - 0/-0.02  
 Ø ≥ 6.00 - e8

0.30	0.70	0.27	1.60	4	38	412150
0.40	0.90	0.36	2.20	4	38	412151
0.50	1.10	0.45	2.70	4	38	412152
0.60	1.40	0.54	3.20	4	38	412153
0.70	1.60	0.63	3.80	4	38	412154
0.80	1.80	0.72	4.30	4	38	412155
0.90	2.00	0.81	4.80	4	38	412156
1.00	2.20	0.90	5.20	4	38	412157
1.10	2.40	0.99	5.80	4	38	412158
1.20	2.60	1.08	6.30	4	38	412159
1.30	2.80	1.17	6.70	4	38	412160
1.40	3.00	1.26	7.30	4	38	412161
1.50	3.20	1.39	7.80	4	38	412162
1.60	3.40	1.48	8.30	6	55	412163
1.70	3.60	1.58	8.70	6	55	412164
1.80	3.80	1.67	9.20	6	55	412165
1.90	4.00	1.76	9.70	6	55	412166
2.00	4.50	1.85	10.30	6	55	412167
2.50	5.50	2.32	12.80	6	55	412168
3.00	6.50	2.78	15.30	6	55	412169
4.00	8.50	3.72	20.40	8	64	412170
5.00	10.60	4.65	25.40	8	80	412171
6.00	13.30	5.55	30.70	8	74	423538
8.00	18.30	7.40	42.30	10	90	423539
10.00	22.50	9.25	51.90	12	105	423540



P.252

FRAISES TORIQUES, CORPS RENFORCÉ À LUBRIFICATION ACCÉLÉRÉE



- Fraises 2 tailles toriques, corps renforcé, à affûtage frontal symétrique. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le système de lubrification DIXI COOL+ permet une plus grande productivité.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●● ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

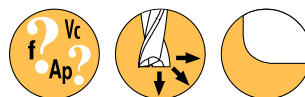
ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations						⊙	⊙	⊙	⊙							⊙	⊙	⊙				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	C-TOP
∅ >0.40 - 0/-0.01					R ≤ 0.10 ± 0.01	
∅ <2.00 - 0/-0.02					R <0.30 ± 0.015	
∅ ≥6.00 - e8					R ≥ 0.30 ± 0.02	

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	C-TOP
∅ >0.40 - 0/-0.01					R ≤ 0.10 ± 0.01	
∅ <2.00 - 0/-0.02					R <0.30 ± 0.015	
∅ ≥6.00 - e8					R ≥ 0.30 ± 0.02	

0.40	0.90	1.90	4	38	0.05 0.10	413162 413163
0.50	1.10	2.80	4	38	0.05 0.10	413164 413165
0.60	1.40	2.80	4	38	0.05 0.10	413166 413167
0.70	1.60	2.90	4	38	0.05 0.10	413168 413169
0.80	1.80	2.97	4	38	0.05 0.10	413170 413171
0.90	2.00	3.03	4	38	0.05 0.10	413172 413173
1.00	2.20	3.10	4	38	0.10 0.20	413174 413175
1.50	3.20	4.50	4	38	0.10 0.20	413176 413177
2.00	4.50	6.70	6	55	0.20 0.30	413179 413180
2.50	5.50	7.10	6	55	0.20 0.30	413181 413182
3.00	6.50	9.20	6	55	0.20 0.30 0.50	413183 413184 413185
4.00	8.50	12.00	8	55	0.30 0.50 1.00	425017 425018 425019

4.00	8.50	12.00	8	64	0.30 0.50 1.00	413186 413187 413188
5.00	10.60	15.10	8	55	0.30 0.50 1.00	425020 425021 425022
5.00	10.60	15.10	8	64	0.30 0.50 1.00	413189 413190 413191
6.00	13.30	16.90	8	60	0.30 0.50 1.00 1.50	425664 425665 425666 425667
8.00	18.30	21.90	10	70	0.50 1.00 1.50 2.00	425668 425669 425670 425671
10.00	22.50	26.90	12	79	0.50 1.00 1.50 2.00	425672 425673 425674 425675



P.258

FRAISES HAUTE AVANCE



- Fraises haute avance développées pour la stratégie grande avance et le tréflage.
- Utilisables dans tous types de matières y compris les aciers trempés.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile y compris jusqu'à 65 HRC.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

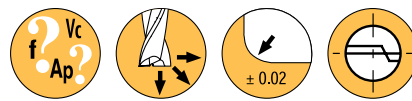
ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>2</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h6</sub> L XIDUR  
 D ≤ 0.80 - 0/-0.01  
 D ≤ 6.00 - 0/-0.02  
 D > 6.00 - e8

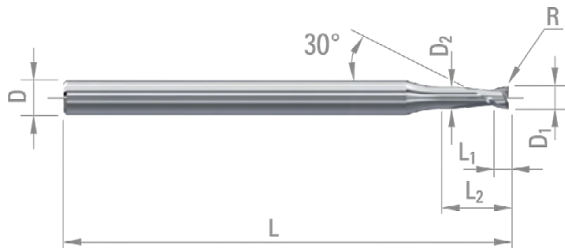
0.50	0.50	0.42	1.50	6	40	305279
0.80	0.80	0.68	2.40	6	40	305280
1.00	1.00	0.85	3.00	6	40	997920
1.50	1.50	1.27	4.50	6	40	997921
2.00	1.60	1.77	6.00	6	40	997922
3.00	2.40	2.65	9.00	6	40	997923
4.00	3.20	3.53	12.00	6	57	997924
5.00	4.00	4.42	15.00	6	57	997925
6.00	4.80	5.30	18.00	8	63	997926
8.00	6.40	7.05	24.00	10	80	997927
10.00	8.00	8.81	30.00	10	80	997928
12.00	9.60	10.60	36.00	12	80	997929

Téléchargez les conditions de coupe (pdf + xls) et les profils dxf sur [www.dixipolytool.com](http://www.dixipolytool.com)





FRAISES TORIQUES EXTRA COURTES, DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles toriques extra courtes, dégagées 3xD<sub>1</sub> développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux cuivreux.

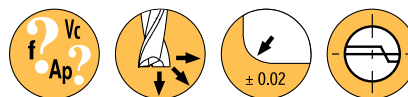
Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S				H			
Description matières	Alliage alu corroyé			Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○				

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L L<sub>2</sub> R CARBURE TiAlN  
 Ø<2.00 - 0/-0.01  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

0.40	0.40	0.37	3	38	1.20	0.05	958447	958452
0.45	0.45	0.42	3	38	1.35	0.05	958453	958454
0.50	0.50	0.45	3	38	1.50	0.05	958455	958456
0.55	0.55	0.50	3	38	1.65	0.05	958457	958458
0.60	0.60	0.55	3	38	1.80	0.05	958465	958466
0.65	0.65	0.60	3	38	1.95	0.05	958467	958468
0.70	0.70	0.65	3	38	2.10	0.05	958469	958470
0.75	0.75	0.70	3	38	2.25	0.05	958472	958473
0.80	0.80	0.75	3	38	2.40	0.05	958474	958475
0.85	0.85	0.80	3	38	2.55	0.05	958476	958477
0.90	0.90	0.85	3	38	2.70	0.10	958478	958479
0.95	0.95	0.90	3	38	2.85	0.10	958481	958482
1.00	1.00	0.95	3	38	3.00	0.10	958483	958484
1.05	1.05	1.00	3	38	3.15	0.10	958486	958487
1.10	1.10	1.05	3	38	3.30	0.10	958488	958489
1.15	1.15	1.10	3	38	3.45	0.10	958490	958491
1.20	1.20	1.15	3	38	3.60	0.10	958492	958493
1.25	1.25	1.20	3	38	3.75	0.10	958494	958495
1.30	1.30	1.25	3	38	3.90	0.10	958496	958497
1.35	1.35	1.30	3	38	4.05	0.10	958499	958501
1.40	1.40	1.35	3	38	4.20	0.10	958502	958503
1.45	1.45	1.40	3	38	4.35	0.10	958504	958505
1.50	1.50	1.45	3	38	4.50	0.20	958506	958507
1.55	1.55	1.50	3	38	4.65	0.20	958508	958509



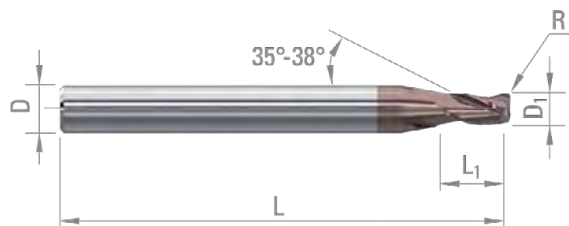
# FRAISES TORIQUES EXTRA COURTES, DÉGAGÉES

$D_1$ <small><math>\emptyset &lt; 2.00 - 0/-0.01</math> <math>\emptyset &lt; 3.00 - 0/-0.02</math> <math>\emptyset \geq 3.00 - e8</math></small>	$L_1$	$D_2$	$D_{h5}$	L	$L_2$	R	CARBURE	TAIN
1.60	1.60	1.55	3	38	4.80	0.20	958510	958511
1.65	1.65	1.60	3	38	4.95	0.20	958512	958513
1.70	1.70	1.65	3	38	5.10	0.20	958514	958515
1.75	1.75	1.70	3	38	5.25	0.20	958516	958517
1.80	1.80	1.75	3	38	5.40	0.20	958518	958519
1.85	1.85	1.80	3	38	5.55	0.20	958520	958521
1.90	1.90	1.85	3	38	5.70	0.20	958522	958523
1.95	1.95	1.90	3	38	5.85	0.20	958524	958525
2.00	2.00	1.90	6	50	6.00	0.20	958527	958531
2.10	2.10	2.00	6	50	6.30	0.20	958532	958533
2.20	2.20	2.10	6	50	6.60	0.20	958534	958535
2.30	2.30	2.20	6	50	6.90	0.20	958886	958887
2.40	2.40	2.30	6	50	7.20	0.20	958888	958889
2.50	2.50	2.40	6	50	7.50	0.20	958890	958891
3.00	3.00	2.90	6	50	9.00	0.20	958892	958893



P.264

FRAISES TORIQUES, CORPS RENFORCÉ  
HÉLICES DIFFÉRENTES



- Fraises 2 tailles toriques, corps renforcé, à affûtage frontal symétrique. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

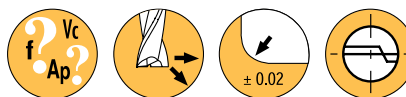
ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations						○	○	○	○					○	○	○	○	○				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	CARBURE C-TOP
Ø >0.40 - 0/-0.01				R ≤ 0.10 ± 0.01	
Ø <2.00 - 0/-0.02				R < 0.30 ± 0.015	
Ø ≥6.00 - e8				R ≥ 0.30 ± 0.02	

0.40	0.90	4	38	0.05	392798	392915
				0.10	392799	392916
0.50	1.10	4	38	0.05	392800	392917
				0.10	392801	392918
0.60	1.40	4	38	0.05	392802	392919
				0.10	392803	392920
0.70	1.60	4	38	0.05	392804	392921
				0.10	392805	392922
0.80	1.80	4	38	0.05	392806	392923
				0.10	392807	392924
0.90	2.00	4	38	0.05	392808	392925
				0.10	392809	392926
1.00	2.20	4	38	0.10	392810	392927
				0.20	392811	392928
1.50	3.20	4	38	0.10	392812	392929
				0.20	392813	392930
2.00	4.30	4	38	0.10	392814	392931
				0.20	392815	392932
				0.30	392816	392933
2.50	5.30	4	38	0.20	392817	392934
				0.30	392818	392935
3.00	6.30	6	55	0.20	392819	392936
				0.30	392820	392937

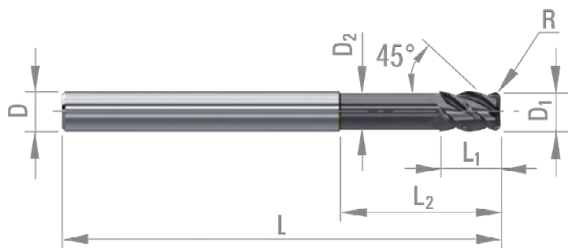
D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	CARBURE C-TOP
Ø >0.40 - 0/-0.01				R ≤ 0.10 ± 0.01	
Ø <2.00 - 0/-0.02				R < 0.30 ± 0.015	
Ø ≥6.00 - e8				R ≥ 0.30 ± 0.02	

4.00	8.30	6	55	0.20	392821	392938
				0.30	392822	392939
				0.50	392823	392940
				1.00	392824	392941
5.00	10.30	6	55	0.30	392825	392942
				0.50	392826	392943
				1.00	392827	392944
6.00	13.00	6	55	0.30	392828	392945
				0.50	392829	392946
				1.00	392830	392947
				1.50	392831	392948
8.00	18.00	8	64	0.50	392832	392949
				1.00	392833	392950
				1.50	392834	392951
				2.00	392835	392952
10.00	22.00	10	67	0.50	392836	392953
				1.00	392837	392954
				1.50	392838	392955
				2.00	392839	392956
12.00	26.00	12	74	0.50	392840	392957
				1.00	392841	392958
				1.50	392842	392959
				2.00	392843	392960



P.272

FRAISES TORIQUES MULTIDENTS DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles toriques multidentes dégagées développées pour l'usinage des moules et matrices.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile y compris jusqu'à 65 HRC.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●●●○○ bien ○ excellent ○

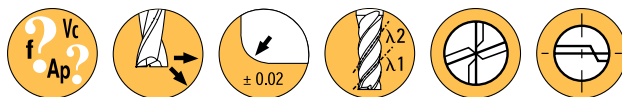
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations										○	○												

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations													○	○	○			○	○	○	○	○	○

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	R	XIDUR
3	4.50	2.75	12.00	6	57	4	0.5	56643
4	6.00	3.70	13.50	6	57	4	0.5	56644
5	7.50	4.60	17.50	6	57	4	0.5	56645
6	9.00	5.50	24.00	6	66	4	0.5	56627
							0.8	56646
							1.0	56628
							1.5	56647
8	10.00	7.50	28.00	8	75	6	0.5	56634
							1.0	56635
							1.5	56648
							2.0	56649
10	12.00	9.25	30.00	10	75	6	0.5	56636
							1.0	56637
							1.5	56650
							2.0	56651
							2.5	56652
12	12.00	11.00	32.00	12	75	6	1.0	56653
							2.0	56655
							3.0	56656

# DIXI 7265 CUTINOX

Z = 4



P.268

## FRAISES TORIQUES, HÉLICES DIFFÉRENTES



- Fraises 2 tailles toriques avec hélices différentes et pas décalé développées pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

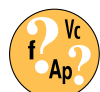
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations													○	○	○	○	○				

D<sub>1</sub>      L<sub>1</sub>      D<sub>h5</sub>      L      R      CUTINOX

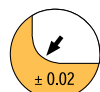
Ø<3.00 - 0/-0.02  
Ø≥3.00 - e8

2	4.00	3	38	0.5	997936
3	8.00	6	57	0.5	997937
4	11.00	6	57	0.5	997938
5	13.00	6	57	0.5	997939
6	13.00	6	57	0.5 1.0	997940 997941
8	19.00	8	63	0.5 1.0	997942 997943
10	22.00	10	72	0.5 1.0	997944 997945
12	26.00	12	83	0.5 1.0	997946 997947



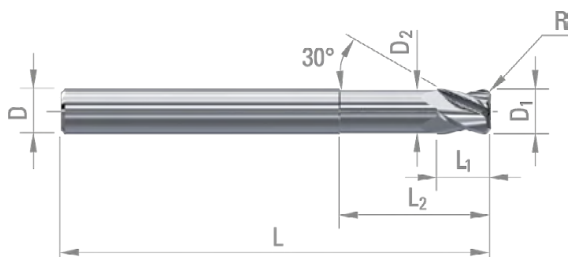


P.196



D<sub>1</sub> ≥ 6

# FRAISES TORIQUES DÉGAGÉES



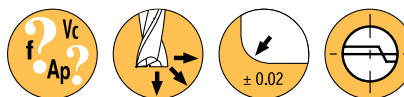
- Fraises 2 tailles toriques dégagées développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

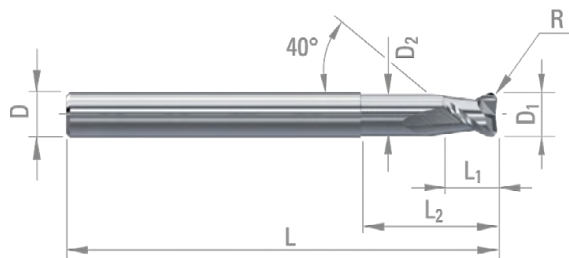
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○				○	○					

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	CARBURE	TiAlN
Ø < 3.00 - 0/-0.02 Ø ≥ 3.00 - e8								
2	3	1.90	10	4	42	0.20	64465	64466
3	4	2.80	15	6	57	0.20	64467	64468
4	5	3.80	18	6	57	0.30	64469	64470
6	7	5.70	20	6	57	0.50 1.00	64471 64473	64472 64474
8	10	7.70	30	8	63	0.50 1.00	64475 64477	64476 64478
10	12	9.60	35	10	72	0.50 1.00	64479 64481	64480 64482
12	14	11.50	40	12	83	0.50 1.00	64485 64487	64486 64488



P.274

FRAISES TORIQUES DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles toriques dégagées développées pour les matériaux à faible dureté.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux cuivreux.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○

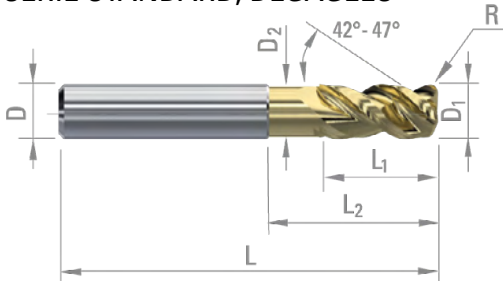
ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○							⊙	⊙					

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	CARBURE	DICUT
3	4	2.75	10	6	57	0.50	60765	63493
4	5	3.70	12	6	57	0.50	60766	63494
5	6	4.60	15	6	57	0.50	60767	63495
6	7	5.50	18	6	57	1.00	60768	63496
8	9	7.50	23	8	63	1.00	60769	63497
10	11	9.25	30	10	75	1.50	60770	63498
12	13	11.00	35	12	83	1.50	60771	63499
16	17	15.00	44	16	92	4.00	66805	



P.276

FRAISES 2 TAILLES TORIQUES  
SÉRIE STANDARD, DÉGAGÉES



- Fraises 2 tailles toriques, hélices différentes développées pour l'usinage des matériaux non-ferreux.
- DIXI 7565-FC avec arrosage dans les goujures.
- Le revêtement DIXAL améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux et évite la formation d'arête rapportée.

Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●● bien ○ excellent ◎

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

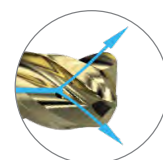
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○												

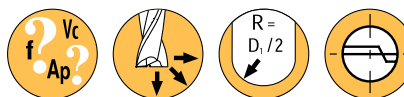
D <sub>1h10</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	7565 DIXAL	7565-FC DIXAL
4	9	3.6	14	4	57	0.50	339042	
						1.00	339043	
6	13	5.6	21	6	57	0.50	339044	339067
						1.00	339045	339068
						1.50	339046	339069
8	19	7.4	26	8	63	0.50	339047	339070
						1.00	339048	339071
						2.00	339049	339072
						3.00	339050	339073
10	22	9.3	30	10	72	0.50	339051	339074
						1.00	339052	339075
						2.00	339053	339076
						3.00	339054	339077
12	26	11.0	37	12	83	0.50	339055	339078
						1.00	339056	339079
						2.00	339057	339080
						3.00	339058	339081
16	32	15.0	42	16	92	1.00	339059	339082
						2.00	339060	339083
						3.00	339061	339084
						4.00	339062	339085
20	38	19.0	50	20	104	1.00	339063	339086
						2.00	339064	339087
						3.00	339065	339088
						4.00	339066	339089

DIXI 7565



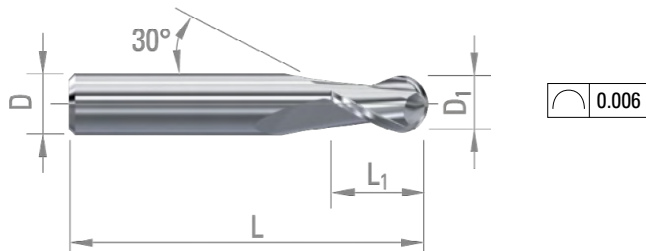
DIXI 7565-FC





P.280

FRAISES HÉMISPHERIQUES



- Fraises hémisphériques développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux cuivreux.

Ébauche ●●●○○○ Finition ●●●●○○○ bien ○ excellent ○

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S				H					
Description matières	Alliage alu corroyé			Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>h5</sub> L CARBURE TiAIN DICUT DIAMANT\*

Ø < 0.30 - 0/-0.01  
 Ø < 3.00 - 0/-0.02  
 Ø ≥ 3.00 - e8

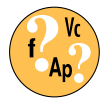
0.06	0.12	3	38	959060		
0.08	0.16	3	38	959059		
0.10	0.20	3	38	959058		
0.15	0.30	3	38	954665		
0.20	0.30	3	38	952795	952796	952797
0.25	0.40	3	38	952800	952801	952802
0.30	0.50	3	38	952804	952805	952806
0.40	0.60	3	38	952807	952808	952809
0.50	0.80	3	38	952811	952812	952813
0.60	0.90	3	38	952815	952816	952817
0.70	1.10	3	38	952819	952820	952821
0.80	1.20	3	38	952822	952823	950703
0.90	1.40	3	38	952825	952826	952824
1.00	1.50	3	38	952827	952828	952829
1.10	1.70	3	38	952832	952833	952831
1.20	1.80	3	38	952835	952836	952834
1.30	1.90	3	38	952838	952839	952837
1.40	2.10	3	38	952841	952842	952840
1.50	2.30	3	38	952843	952846	952845
1.60	2.50	3	38	55539	955784	956236
1.70	2.50	3	38	60112	956238	956239
1.80	2.75	3	38	48747	956241	956242
1.90	2.75	3	38	57714	956244	956245
2.00	3.00	3	38	44604	56136	64280

\* pour matériaux non-ferreux

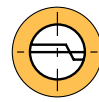
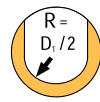
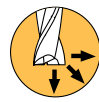


DIXI 7032

Z = 2



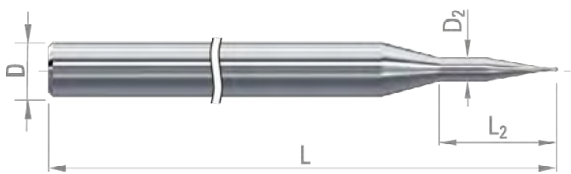
P.280



FRAISES HÉMISPHERIQUES

$D_1$ <small><math>\emptyset &lt; 3.00 - 0/-0.02</math> <math>\emptyset \geq 3.00 - e8</math></small>	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	TAÏN	DICUT	DIAMANT*
2.10	3.00	3	38	55540	956247	956248	956249
2.20	3.50	3	38	48457	956250	956251	956253
2.30	3.50	3	38	66547	62925	956254	956255
2.40	3.50	3	38	60788	62926	956256	956257
2.50	4.00	3	38	44605	56137	64288	60221
3.00	5.00	3	38	43115	56138	63876	59988
3.50	6.00	4	50	44607	56139	64289	950370
4.00	6.00	4	50	34120	56140	64290	59784
4.50	7.00	5	50	44609	56141	64291	950371
5.00	8.00	5	50	34748	36172	64292	60222
5.50	9.00	6	57	44611	56172	64293	950372
6.00	9.00	6	57	34749	56179	63923	46800
7.00	11.00	7	60	34740	56176	64294	66878
8.00	12.00	8	63	43389	36174	64295	58860
10.00	15.00	10	72	42940	56177	63924	36175
12.00	18.00	12	73	32387	56173	64296	60223
16.00	24.00	16	82	32136	56175		

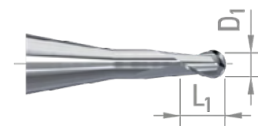
\* pour matériaux non-ferreux

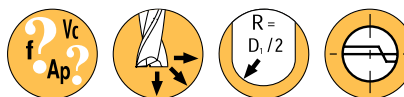


Pour  $D_1 \leq 0.15$  :

$D_2 = 1.20$

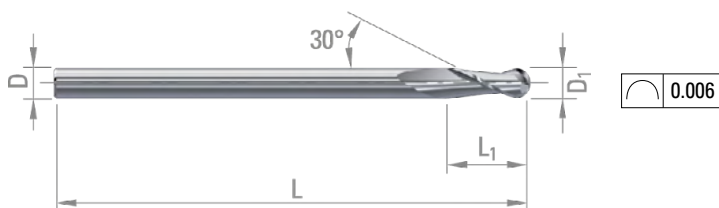
$L_2 = 5.30$





P.280

FRAISES HÉMISPHERIQUES



- Fraises hémisphériques avec taillage long développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.

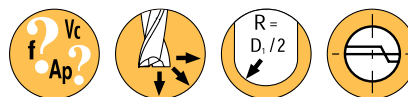
Ébauche ○○○○○○ Finition ●●●●○○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

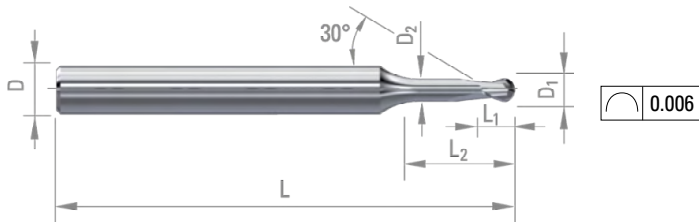
D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT *
2	10	2	61	41974	56238	60224
3	10	3	61	39512	56239	60225
4	12	4	75	38639	56240	60226
5	14	5	86	38942	56241	60227
6	16	6	93	38623	56242	60228
8	20	8	100	38640	56243	60229
10	24	10	100	38641	56244	58790
12	28	12	110	40728	56245	60230
16	36	16	120	40730	56247	
20	45	20	150	40732	56248	

\* pour matériaux non-ferreux



P.278

FRAISES HÉMISPHERIQUES DÉGAGÉES



- Fraises hémisphériques dégagées développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux cuivreux.

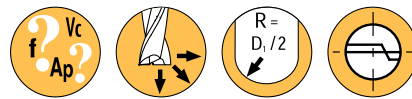
Ébauche ●○○○○○ Finition ●●●○○○ ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

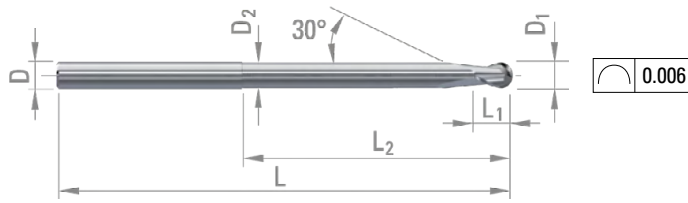
D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAIN	DICUT	DIAMANT *
0.20	0.50	0.18	1.00	4	55	64714	64719	64724	64729
0.30	0.60	0.27	1.50	4	55	64715	64720	64725	64730
0.40	0.80	0.37	2.00	4	55	64716	64721	64726	64731
0.50	1.00	0.45	3.00	4	55	64542	64556	64572	64584
0.60	1.60	0.55	4.00	4	55	64717	64722	64727	64732
0.80	1.80	0.75	5.00	4	55	64718	64723	64728	64733
1.00	2.00	0.95	6.00	4	55	64544	64557	64573	64585
1.50	2.50	1.45	9.00	4	55	64546	64558	64574	64586
2.00	3.00	1.90	12.00	4	55	64547	64559	64575	64587
2.50	4.00	2.40	12.00	4	55	64548	64560	64576	64588
3.00	5.00	2.80	12.00	6	57	64549	64561	64577	64589
4.00	6.00	3.80	15.00	6	57	64550	64562	64578	64590
5.00	7.00	4.80	15.00	6	57	64551	64567	64579	64591
6.00	8.00	5.70	15.00	6	57	64552	64568	64580	64592
8.00	10.00	7.70	25.00	8	63	64553	64569	64581	64593
10.00	12.00	9.60	30.00	10	72	64554	64570	64582	64594
12.00	14.00	11.60	40.00	12	83	64555	64571	64583	64595

\* pour matériaux non-ferreux



P.278

FRAISES HÉMISPHERIQUES DÉGAGÉES



- Fraises hémisphériques dégagées développées pour l'usinage général. 8xD<sub>1</sub>, 10xD<sub>1</sub>, 12xD<sub>1</sub>, 15xD<sub>1</sub>, 18xD<sub>1</sub>
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.
- Le revêtement DIAMANT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux abrasifs.
- Le revêtement DICUT améliore la durée de vie dans les matériaux cuivreux.

Ébauche ●○○○○ Finition ●●●○○ bien ○ excellent ○

ISO	P											M				K							
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

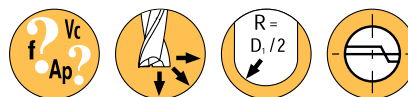
ISO	N										S					H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

D<sub>1</sub>      L<sub>1</sub>      D<sub>2</sub>      D<sub>h5</sub>      L      L<sub>2</sub>      DIXI      CARBURE      TiAlN      DICUT      DIAMANT \*  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥ 3.00 - e8

0.20	0.50	0.18	4	62	1.00	7045	64694	64699	64704	64709
					1.60	7047-8D	979531	979555	979576	979595
					2.00	7047-10D	64735	64742	64750	64755
					2.40	7047-12D	979613	979626	979639	979664
					3.00	7047-15D	979711	979722	979732	979744
					3.60	7047-18D	979756	979768	979779	979790
0.30	0.60	0.27	4	62	1.50	7045	64695	64700	64705	64710
					2.40	7047-8D	979534	979558	979578	979596
					3.00	7047-10D	64738	64743	64751	64756
					3.60	7047-12D	979614	979627	979640	979652
					4.50	7047-15D	979712	979724	979733	979745
					5.40	7047-18D	979757	979769	979780	979791
0.40	0.80	0.37	4	62	2.00	7045	64696	64701	64706	64711
					3.20	7047-8D	979535	979559	979579	979597
					4.00	7047-10D	64739	64744	64752	64757
					4.80	7047-12D	979615	979628	979641	979653
					6.00	7047-15D	979713	979723	979734	979746
					7.20	7047-18D	979758	979770	979781	979792
0.50	1.00	0.45	4	62	3.00	7045	64491	64503	64515	64527
					4.00	7047-8D	979536	979560	979580	979598
					5.00	7047-10D	64596	64608	64623	64635
					6.00	7047-12D	979616	979629	979642	979654
					7.50	7047-15D	979714	979725	979735	979747
					9.00	7047-18D	979759	979771	979782	979793
0.60	1.60	0.55	4	62	4.00	7045	64697	64702	64707	64712
					4.80	7047-8D	979537	979561	979581	979599
					6.00	7047-10D	64740	64745	64753	64758
					7.20	7047-12D	979617	979630	979643	979655
					9.00	7047-15D	979715	979726	979736	979748
					10.80	7047-18D	979760	979772	979783	979794
0.80	1.80	0.75	4	62	5.00	7045	64698	64703	64708	64713
					6.40	7047-8D	979538	979562	979582	979600
					8.00	7047-10D	64741	64746	64754	64759
					9.60	7047-12D	979618	979631	979644	979656
					12.00	7047-15D	979716	979727	979737	979749
					14.40	7047-18D	979761	979773	979784	979795

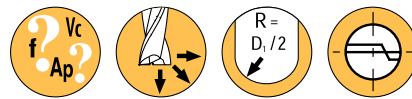
\* pour matériaux non-ferreux





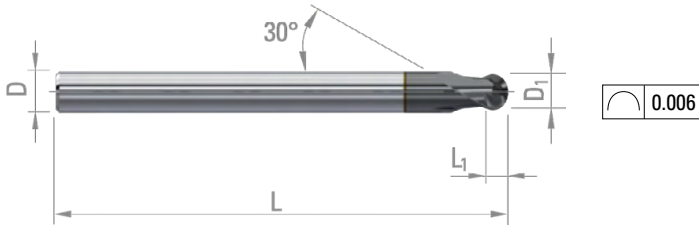
D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>2</sub>	DIXI	CARBURE	TiAIN	DICUT	DIAMANT *
1.00	2	0.95	4	75	6.00	7045	64492	64504	64516	64528
					8.00	7047-8D	979540	979563	979583	979601
					10.00	7047-10D	64597	64609	64624	64636
					12.00	7047-12D	979619	954101	979314	979657
					15.00	7047-15D	975225	979728	979738	979750
					18.00	7047-18D	979522	979774	979785	979523
1.50	2.5	1.45	4	75	9.00	7045	64493	64505	64517	64529
					12.00	7047-8D	979541	979565	979585	979602
					15.00	7047-10D	64598	64610	64625	64637
					18.00	7047-12D	979620	979632	979645	979658
					22.50	7047-15D	979717	979729	979739	979751
					27.00	7047-18D	979763	979775	979786	979799
2.00	3	1.90	4	75	12.00	7045	64494	64506	64518	64530
					16.00	7047-8D	979542	979566	979588	979603
					20.00	7047-10D	64599	64611	64626	64638
					24.00	7047-12D	979621	979633	979646	979659
					30.00	7047-15D	972993	954105	979740	979752
					36.00	7047-18D	979765	979776	979787	979796
2.50	4	2.40	4	75	12.00	7045	64495	64507	64519	64531
					20.00	7047-8D	979544	979567	979589	979604
					25.00	7047-10D	64600	64612	64627	64639
					30.00	7047-12D	979622	979635	979648	979660
					37.50	7047-15D	979719	979718	979741	979753
					45.00	7047-18D	979766	979777	979788	979797
3.00	5	2.80	6	102	12.00	7045	64496	64508	64520	64532
					24.00	7047-8D	979545	979568	979590	979605
					30.00	7047-10D	64601	64613	64628	64640
					36.00	7047-12D	979623	979636	979649	979661
					45.00	7047-15D	979720	979730	979742	979754
					54.00	7047-18D	979767	979778	979789	979798
4.00	6	3.80	6	102	15.00	7045	64497	64509	64521	64533
					32.00	7047-8D	979547	979569	979591	979607
					40.00	7047-10D	64602	64614	64629	64641
					48.00	7047-12D	979624	979637	979650	979662
					60.00	7047-15D	979721	979731	979743	979755
					5.00	7	4.80	6	102	15.00
40.00	7047-8D	979549	979570	979592						979608
50.00	7047-10D	64603	64615	64630						64642
60.00	7047-12D	979625	979638	979651						979663
6.00	8	5.70	6	102	15.00	7045	64499	64511	64523	64536
					48.00	7047-8D	979550	979571	979593	979609
					60.00	7047-10D	64604	64616	64631	64643
8.00	10	7.70	8	117	25.00	7045	64500	64512	64524	64537
					64.00	7047-8D	979551	979572	979594	979610
					80.00	7047-10D	64605	64617	64632	64644
10.00	12	9.60	10	133	30.00	7045	64501	64513	64525	64538
					80.00	7047-8D	979552	979573	979586	979611
					90.00	7047-10D	64606	64618	64633	64645
12.00	14	11.60	12	151	40.00	7045	64502	64514	64526	64539
					96.00	7047-8D	979553	979574	979587	979612
					110.00	7047-10D	64607	64619	64634	64646

\* pour matériaux non-ferreux



P.282

FRAISES HÉMISPHERIQUES



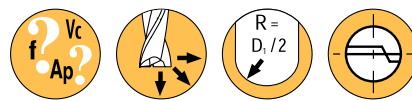
- Fraises hémisphériques développées pour l'usage des aciers trempés.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile y compris jusqu'à 65 HRC.

Ébauche ○○○○○○ Finition ●●●●○○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations										○	○												

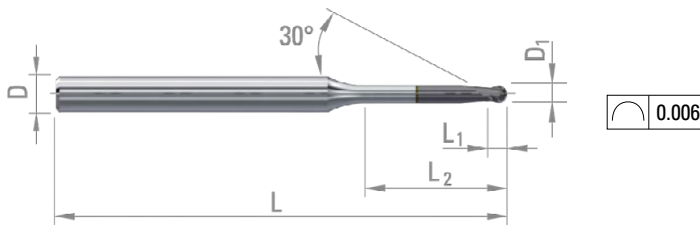
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations													○	○	○			○	○	○	○

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	XIDUR
0.20	0.20	4	50	973380
0.30	0.30	4	50	972176
0.40	0.40	4	50	973379
0.50	0.50	4	50	973378
0.60	0.60	4	50	973377
0.70	0.70	4	50	972177
0.80	0.80	4	50	973376
0.90	0.80	4	50	973375
1.00	0.80	4	50	67253
1.50	1.20	4	50	67254
2.00	1.60	4	50	67257
3.00	2.40	6	57	67258
4.00	3.20	6	66	67259
5.00	4.00	6	66	67260
6.00	4.80	6	66	67261
8.00	6.40	8	75	67262
10.00	8.00	10	90	67255



P.282

FRAISES HÉMISPHERIQUES



- Fraises hémisphériques dégagées 3xD<sub>1</sub>, 5xD<sub>1</sub>, 8xD<sub>1</sub>, 10xD<sub>1</sub>, 12xD<sub>1</sub>, 15xD<sub>1</sub>, développées pour l'usinage des aciers trempés.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile y compris jusqu'à 65 HRC.

Ébauche ●○○○○ Finition ●●●○○ bien ○ excellent ○

ISO	P											M				K							
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations										○	○												

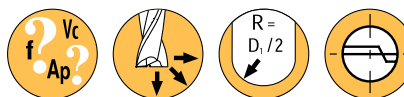
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations													○	○	○			○	○	○	○	

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>h5</sub> L L<sub>2</sub> DIXI XIDUR  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>h5</sub> L L<sub>2</sub> DIXI XIDUR  
 Ø<3.00 - 0/-0.02  
 Ø≥3.00 - e8

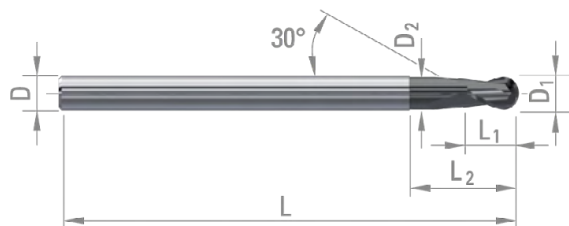
0.20	0.20	4	50	0.6	7532-3D	978593
				1.0	7532-5D	979083
				1.6	7532-8D	979102
0.30	0.30	4	50	0.9	7532-3D	979058
				1.5	7532-5D	979084
				2.4	7532-8D	979103
0.40	0.40	4	50	1.2	7532-3D	979059
				2.0	7532-5D	979085
				3.2	7532-8D	979104
				4.0	7532-10D	979116
0.50	0.50	4	50	1.5	7532-3D	979060
				2.5	7532-5D	979086
				4.0	7532-8D	979105
				5.0	7532-10D	979117
0.60	0.60	4	50	6.0	7532-12D	979136
				1.8	7532-3D	979061
				3.0	7532-5D	979087
				4.8	7532-8D	979106
0.70	0.70	4	50	6.0	7532-10D	979118
				7.2	7532-12D	979137
				9.0	7532-15D	979144
				2.1	7532-3D	979062
				3.5	7532-5D	979088
0.80	0.80	4	50	5.6	7532-8D	979107
				7.0	7532-10D	979119
				8.4	7532-12D	979138
				10.5	7532-15D	979145
				2.4	7532-3D	979063
0.90	0.80	4	50	4.0	7532-5D	979089
				6.4	7532-8D	979108
				8.0	7532-10D	979120
				9.6	7532-12D	979139
				12.0	7532-15D	979146
0.90	0.80	4	50	2.7	7532-3D	979064
				4.5	7532-5D	979091
				7.2	7532-8D	979109
				9.0	7532-10D	979121
				10.8	7532-12D	979140
0.90	0.80	4	50	13.5	7532-15D	979147

1.00	0.80	4	50	3.0	7532-3D	979065
				5.0	7532-5D	979092
				8.0	7532-8D	979111
				10.0	7532-10D	979122
1.50	1.20	4	50	12.0	7532-12D	979141
				15.0	7532-15D	979148
				4.5	7532-3D	979066
				7.5	7532-5D	979093
2.00	1.60	4	50	12.0	7532-8D	979112
				15.0	7532-10D	979123
				18.0	7532-12D	979142
				22.5	7532-15D	979149
3.00	2.40	6	57	6.0	7532-3D	979067
				10.0	7532-5D	979094
				16.0	7532-8D	979113
				20.0	7532-10D	979124
4.00	3.20	6	66	24.0	7532-12D	979143
				30.0	7532-15D	979150
				9.0	7532-3D	979068
				15.0	7532-5D	979095
5.00	4.00	6	66	24.0	7532-8D	979114
				30.0	7532-10D	979125
				12.0	7532-3D	979069
6.00	4.80	6	66	20.0	7532-5D	979096
				32.0	7532-8D	979115
8.00	6.40	8	75	15.0	7532-3D	979070
				25.0	7532-5D	979097
10.00	8.00	10	90	18.0	7532-3D	979071
				30.0	7532-5D	979098
10.00	8.00	10	90	24.0	7532-3D	979072
				40.0	7532-5D	979099
10.00	8.00	10	90	30.0	7532-3D	979073
				50.0	7532-5D	979100



P.282

FRAISES HÉMISPHERIQUES DÉGAGÉES



0.006

- Fraises hémisphériques dégagées avec taillage long développées pour l'usinage des aciers trempés.
- Le revêtement XIDUR améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile y compris jusqu'à 65 HRC.

Ébauche ○○○○○○ Finition ●●●●○○ bien ○ excellent

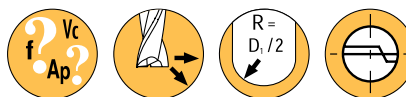
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations										○	○												

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations													○	○	○			◎	◎	◎	◎

D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> D<sub>2</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L XIDUR

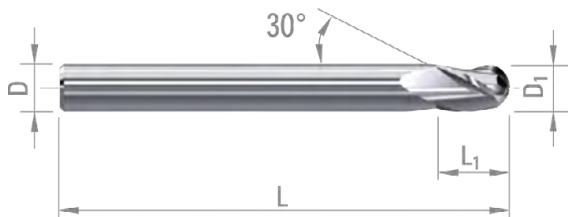
Ø < 3.00 - 0/-0.02  
Ø ≥ 3.00 - e8

1.00	2	0.90	3.20	6	66	61355
1.50	3	1.40	4.70	6	66	61356
2.00	3	1.85	6.20	6	66	61357
3.00	5	2.85	9.20	6	66	61358
4.00	6	3.80	12.50	6	80	61359
5.00	7	4.70	15.50	6	80	61360
6.00	9	5.70	19.00	6	80	61361
8.00	12	7.50	25.00	8	90	61362
10.00	15	9.50	31.00	10	110	61363
12.00	18	11.50	37.00	12	120	61364



P.280

FRAISES HÉMISPHERIQUES



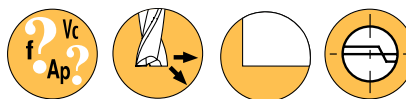
- Fraises hémisphériques développées pour l'usage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

Ébauche ●○○○○○ Finition ●●●●○○ bien ○ excellent ○

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

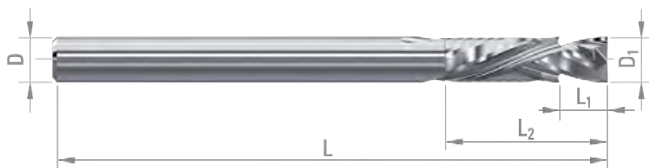
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

D <sub>1 e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
1.00	2.00	3	38	45950	56154
1.50	2.50	3	38	45230	56155
2.00	3.00	3	38	45231	56156
2.50	4.00	3	38	45232	56157
3.00	5.00	3	38	43637	56158
4.00	6.00	4	50	43638	56159
5.00	8.00	5	50	43639	56162
6.00	9.00	6	57	42993	56163
8.00	12.00	8	63	32969	56165
10.00	15.00	10	72	32970	56166



P.284

FRAISES À COMPRESSION



- Fraises compression, double hélice droite et gauche développées pour l'usinage des matériaux composites fibreux comme le bois, MDF, agglomérés.
- La double hélice réduit les phénomènes de délamination sur les deux faces du matériau.
- Le revêtement DLC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.

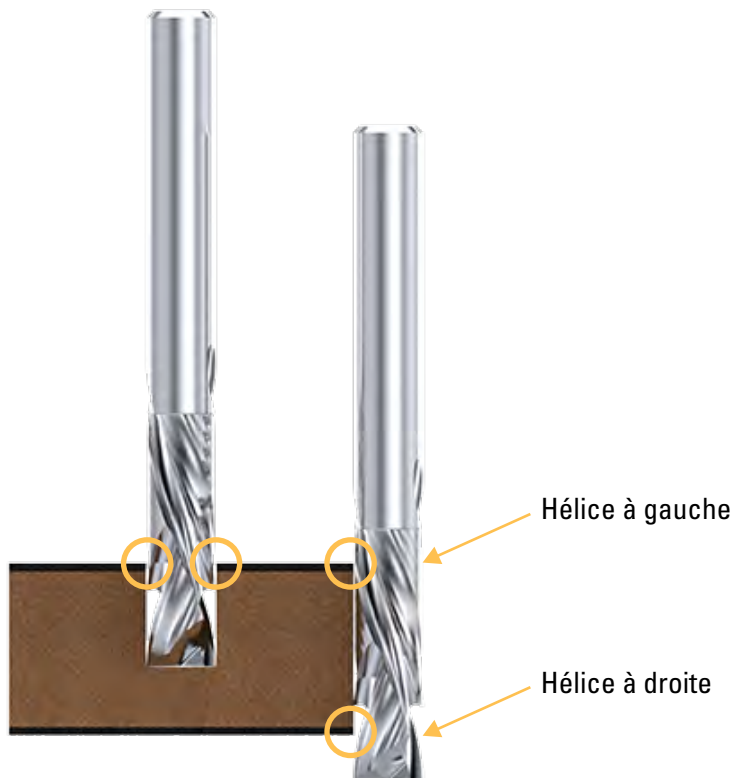
Ébauche ●●●●○ Finition ●●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations											○	○										

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	DLC *
6	6.5	22	6	70	414421	414425
8	8.7	22	8	70	414422	414426
10	10.9	22	10	75	414423	414427
12	13.0	28	12	80	414424	414428

\* pour matériaux non-ferreux



○ Pas de délamination



FRAISES À CONTOURNER  
POUR COMPOSITES / KEVLAR®

- Fraises 1 taille développées pour l'usinage des matériaux composites fibreux.
- Réduisent les phénomènes de délamination.



Ébauche ●●●●○ Finition ●●○○○○○ bien ◎ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations											◎	◎										

D <sub>1</sub>	inches	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
5.00		20	5.00	75	26252
6.00		25	6.00	75	26873
6.35	1/4"	25	6.35	75	26264
8.00		25	8.00	75	27851
10.00		25	10.00	75	28072
12.70	1/2"	27	12.70	75	26254

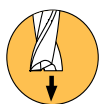
CONDITIONS DE COUPE :

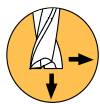
Contournage Vc = 250 - 500 m/min  
Vf = 500 - 2000 mm/min

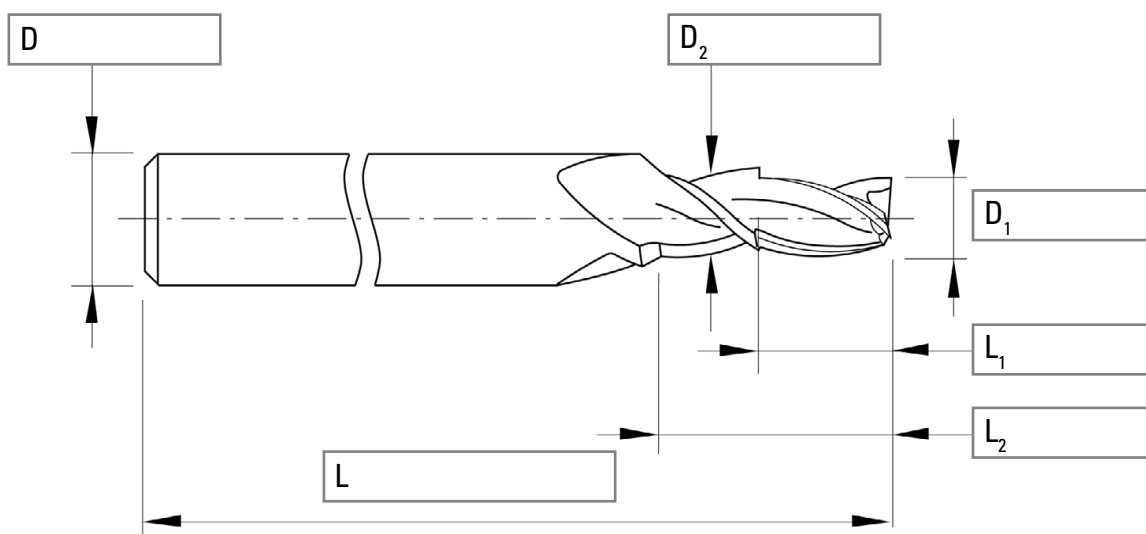


DIXI 7631 SP R  L  Z =

FRAISES ÉTAGÉES







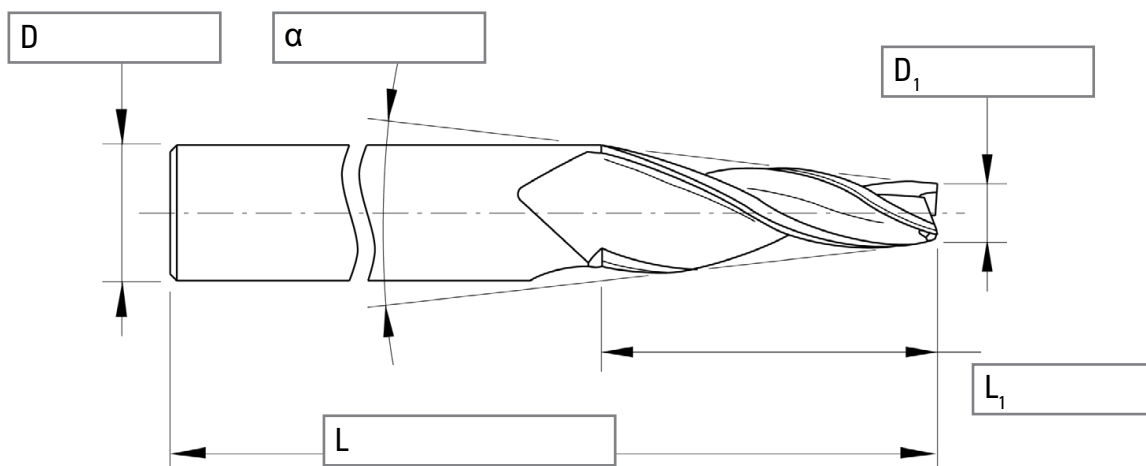
Quantités

Matière à usiner

DIXI 7645 SP R  L

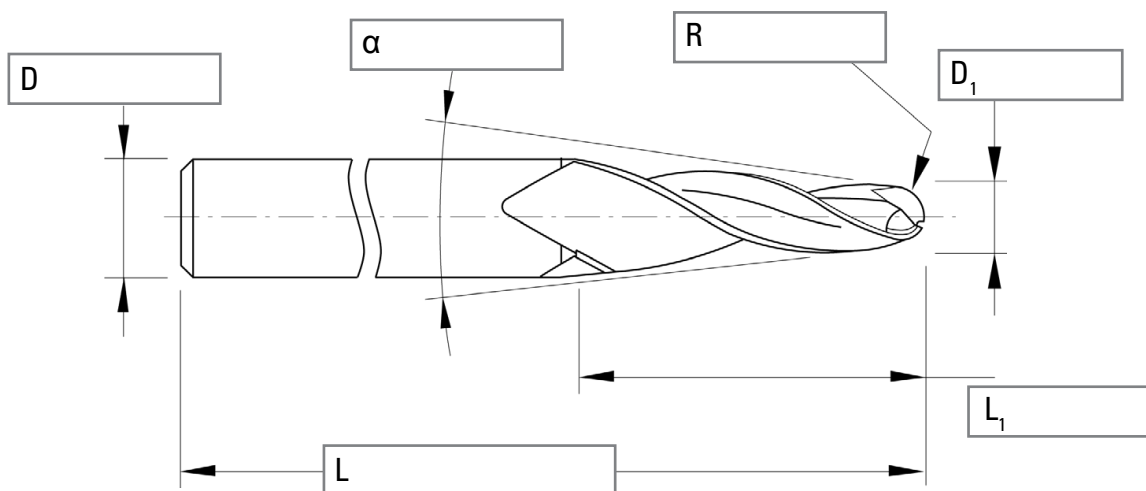
FRAISES CONIQUES

Z =



Quantités

Matière à usiner

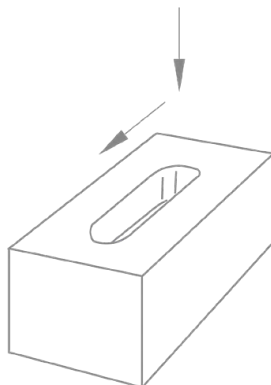


CONSULTEZ NOTRE FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRES EN LIGNE SUR [WWW.DIXIPOLYTOOL.COM](http://WWW.DIXIPOLYTOOL.COM)





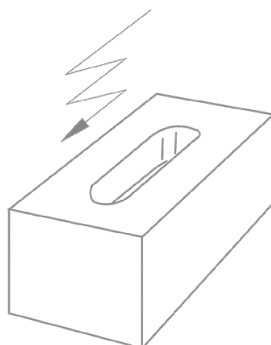
Rainurage fermé (poche)



Z2



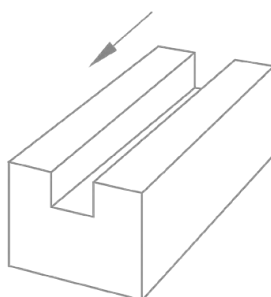
Rainurage fermé (ramping)



Z2 - Z3



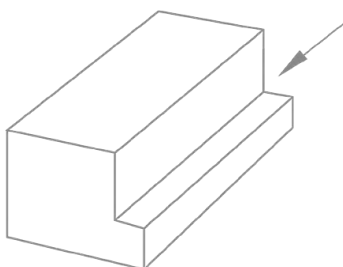
Rainurage ouvert



Z2 - Z3



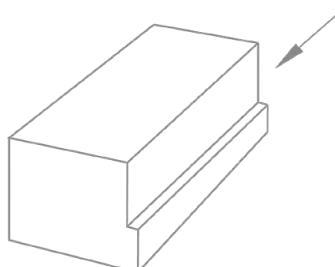
Contournage (ébauche)



Z3 - Z4



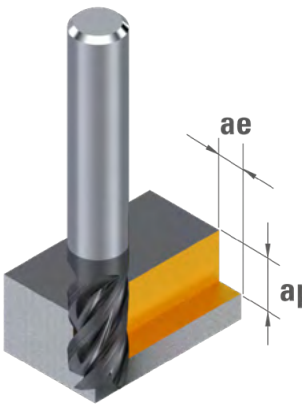
Contournage ( finition)



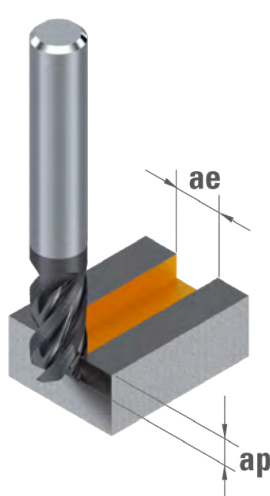
Multident



## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>155</b>	< 0.3×ØD1	< 1×L1
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>200</b>	< 0.5×ØD1	< 1×L1
Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	<b>175</b>		< 0.4×ØD1	< 1×L1	
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>170</b>	< 0.5×ØD1	< 1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>150</b>	< 0.4×ØD1	< 1×L1
	Plastique, bois	29 - 30		<b>150</b>	< 0.5×ØD1	< 1×L1
	Or, argent	-		<b>150</b>	< 0.3×ØD1	< 1×L1
	<b>S</b>	Titane, alliage de titane		36 - 37	<b>60</b>	< 0.2×ØD1

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>80</b>	1×ØD1	< 0.3×ØD1
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>70</b>	1×ØD1	< 0.5×ØD1
Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	<b>60</b>		1×ØD1	< 0.4×ØD1	
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>120</b>	1×ØD1	< 0.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>105</b>	1×ØD1	< 0.4×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30		<b>55</b>	1×ØD1	< 0.5×ØD1
	Or, argent	-		<b>105</b>	1×ØD1	< 0.3×ØD1
	<b>S</b>	Titane, alliage de titane		36 - 37	<b>40</b>	1×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.90	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.20 - 2.80	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.50 - 6.00
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.022 - 0.028	0.030 - 0.040	0.046 - 0.060
0.006 - 0.014	0.015 - 0.023	0.024 - 0.030	0.033 - 0.042	0.045 - 0.060	0.068 - 0.090
0.005 - 0.012	0.013 - 0.020	0.021 - 0.026	0.029 - 0.036	0.039 - 0.052	0.058 - 0.080
0.006 - 0.014	0.015 - 0.023	0.024 - 0.030	0.033 - 0.042	0.045 - 0.060	0.068 - 0.090
0.005 - 0.011	0.012 - 0.018	0.019 - 0.024	0.026 - 0.034	0.036 - 0.048	0.054 - 0.070
0.006 - 0.014	0.015 - 0.023	0.024 - 0.030	0.033 - 0.042	0.045 - 0.060	0.068 - 0.090
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.022 - 0.028	0.030 - 0.040	0.046 - 0.060
0.003 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.021	0.023 - 0.030	0.034 - 0.045

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.90	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.20 - 2.80	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.50 - 6.00
0.003 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.021	0.023 - 0.030	0.034 - 0.045
0.005 - 0.011	0.011 - 0.017	0.018 - 0.023	0.025 - 0.032	0.034 - 0.045	0.052 - 0.070
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.022 - 0.027	0.029 - 0.039	0.044 - 0.060
0.005 - 0.011	0.011 - 0.017	0.018 - 0.023	0.025 - 0.032	0.034 - 0.045	0.052 - 0.070
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.018	0.020 - 0.026	0.027 - 0.036	0.040 - 0.055
0.005 - 0.011	0.011 - 0.017	0.018 - 0.023	0.025 - 0.032	0.034 - 0.045	0.052 - 0.070
0.003 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.021	0.023 - 0.030	0.034 - 0.045
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.013 - 0.016	0.017 - 0.023	0.026 - 0.035

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

**CONTOURNAGE**

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>70</b>	<0.40×ØD1	<0.95×L1
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>200</b>	<0.50×ØD1	<0.95×L1
Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	<b>175</b>		<0.50×ØD1	<0.95×L1	
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>150</b>	<0.40×ØD1	<0.95×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>100</b>	<0.25×ØD1	<0.95×L1
	Or, argent	-		<b>120</b>	<0.25×ØD1	<0.95×L1
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>45</b>	<0.30×ØD1	<0.95×L1

**RAINURAGE**

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>70</b>	1×ØD1	<0.95×L1
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>200</b>	1×ØD1	<0.95×L1
Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	<b>175</b>		1×ØD1	<0.95×L1	
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>150</b>	1×ØD1	<0.95×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>100</b>	1×ØD1	<0.95×L1
	Or, argent	-		<b>120</b>	1×ØD1	<0.95×L1
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>45</b>	1×ØD1	<0.95×L1

**CONTOURNAGE**

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>250</b>	<b>330</b>	<1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>200</b>	<b>260</b>	<1×ØD1	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>275</b>	<b>360</b>	<1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>150</b>	<b>200</b>	<1×ØD1	<0.5×ØD1
	Or, argent	-		<b>150</b>	<b>200</b>	<1×ØD1	<0.5×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.10 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 8.00
0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.005 - 0.006	0.007 - 0.008	0.008 - 0.009	0.010 - 0.026
0.007 - 0.009	0.010 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.025	0.025 - 0.029	0.033 - 0.083
0.006 - 0.008	0.010 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.023	0.023 - 0.027	0.031 - 0.077
0.005 - 0.007	0.008 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.019	0.019 - 0.023	0.026 - 0.064
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.015	0.015 - 0.018	0.020 - 0.051
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.015	0.015 - 0.018	0.020 - 0.051
0.004 - 0.008	0.006 - 0.010	0.009 - 0.014	0.013 - 0.017	0.015 - 0.020	0.020 - 0.053

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.10 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 8.00
0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.004 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.006	0.007 - 0.018
0.005 - 0.006	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.018	0.018 - 0.020	0.023 - 0.058
0.004 - 0.006	0.007 - 0.008	0.009 - 0.013	0.013 - 0.016	0.016 - 0.019	0.022 - 0.054
0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.013	0.013 - 0.016	0.018 - 0.045
0.003 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.011 - 0.013	0.014 - 0.036
0.003 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.011 - 0.013	0.014 - 0.036
0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.004 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.006	0.007 - 0.018

Avance par dent  $f_z$  [mm]

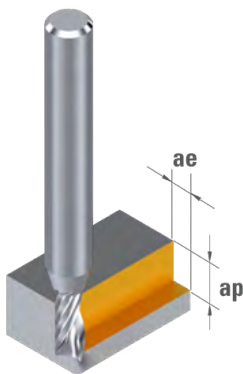
$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.045 - 0.068	0.090 - 0.112	0.125 - 0.160	0.180 - 0.200
0.030 - 0.045	0.060 - 0.076	0.085 - 0.100	0.120 - 0.130
0.036 - 0.054	0.072 - 0.090	0.100 - 0.120	0.140 - 0.160
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

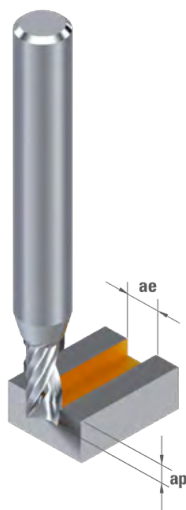
## CONTOURNAGE

	VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage d'aluminium Si < 12%, DIBOND	21 - 22	330	380	<0.3×ØD1	<0.5×ØD1
	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	29	400	460	<0.5×ØD1	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	29	400	460	<0.4×ØD1	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	29	400	460	<0.3×ØD1	<1.5×ØD1
	Bois massif	30	400	460	<0.3×ØD1	<1.5×ØD1
	Bois collé (aggloméré, contreplaqué)	30	400	460	<0.3×ØD1	<1.5×ØD1



## RAINURAGE

	VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage d'aluminium Si < 12%, DIBOND	21 - 22	330	380	1×ØD1	<0.5×ØD1
	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	29	400	460	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	29	400	460	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	29	400	460	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Bois massif	30	400	460	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Bois collé (aggloméré, contreplaqué)	30	400	460	1×ØD1	<1.5×ØD1



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 1 - 1.50	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00	
0.018 - 0.027	0.036 - 0.054	0.062 - 0.080	0.070 - 0.100	0.110 - 0.130	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.090	0.104 - 0.130	0.120 - 0.160	0.180 - 0.220	
0.027 - 0.041	0.054 - 0.081	0.094 - 0.115	0.110 - 0.140	0.160 - 0.190	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.072	0.084 - 0.105	0.100 - 0.130	0.140 - 0.170	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.090	0.104 - 0.130	0.120 - 0.160	0.180 - 0.220	
0.021 - 0.032	0.042 - 0.063	0.072 - 0.090	0.080 - 0.110	0.130 - 0.150	

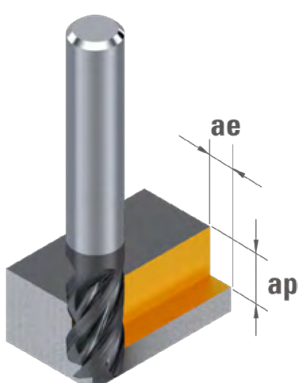
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 1 - 1.50	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00	
0.005 - 0.007	0.007 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.023	0.026 - 0.032	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.018	0.020 - 0.025	0.029 - 0.038	0.044 - 0.053	
0.006 - 0.010	0.010 - 0.014	0.016 - 0.020	0.023 - 0.031	0.035 - 0.042	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.020 - 0.027	0.031 - 0.037	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.018	0.020 - 0.025	0.029 - 0.038	0.044 - 0.053	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.020 - 0.027	0.031 - 0.037	

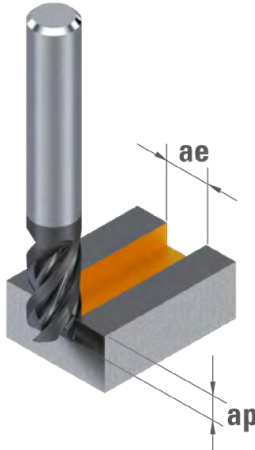
Valeurs basées pour une utilisation à sec. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>100</b>	$<0.30 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$
	Acier faiblement allié $< 800 \text{ N/mm}^2$	6 - 9		<b>80</b>	$<0.20 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
	Acier fortement allié $> 800 \text{ N/mm}^2$ , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>55</b>	$<0.15 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique $< 700 \text{ N/mm}^2$	14.1-14.2		<b>80</b>	$<0.15 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX $> 700 \text{ N/mm}^2$	14.3-14.4		<b>55</b>	$<0.10 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
<b>K</b>	Fonte grise $< 250 \text{ HB}$	15 - 16		<b>110</b>	<b>125</b>	$<0.40 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$
	Fonte ductile, malléable, nodulaire $> 250 \text{ HB}$	17 - 20		<b>75</b>	<b>100</b>	$<0.30 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$
<b>N</b>	Alliage alu corroyé $< 12\% \text{ Si}$	21 - 22		<b>320</b>		$<0.45 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$
	Alliage alu coulé $> 12\% \text{ Si}$	23 - 25		<b>260</b>		$<0.35 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>160</b>		$<0.40 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>140</b>		$<0.40 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
	Plastique, bois	29 - 30	<b>210</b>		$<0.45 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
	Or, argent	-	<b>180</b>		$<0.40 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35	<b>15</b>	<b>20</b>	$<0.05 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>60</b>	<b>70</b>	$<0.30 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$	

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>70</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.50 \times \text{ØD1}$
	Acier faiblement allié $< 800 \text{ N/mm}^2$	6 - 9		<b>55</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.30 \times \text{ØD1}$	
	Acier fortement allié $> 800 \text{ N/mm}^2$ , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>40</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.20 \times \text{ØD1}$	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique $< 700 \text{ N/mm}^2$	14.1-14.2		<b>55</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.20 \times \text{ØD1}$	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX $> 700 \text{ N/mm}^2$	14.3-14.4		<b>40</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.15 \times \text{ØD1}$	
<b>K</b>	Fonte grise $< 250 \text{ HB}$	15 - 16		<b>90</b>	<b>100</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.50 \times \text{ØD1}$
	Fonte ductile, malléable, nodulaire $> 250 \text{ HB}$	17 - 20		<b>60</b>	<b>70</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.35 \times \text{ØD1}$
<b>N</b>	Alliage alu corroyé $< 12\% \text{ Si}$	21 - 22		<b>230</b>		$1 \times \text{ØD1}$	$<1.00 \times \text{ØD1}$
	Alliage alu coulé $> 12\% \text{ Si}$	23 - 25		<b>190</b>		$1 \times \text{ØD1}$	$<0.80 \times \text{ØD1}$
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>110</b>		$1 \times \text{ØD1}$	$<1.00 \times \text{ØD1}$
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>100</b>		$1 \times \text{ØD1}$	$<0.50 \times \text{ØD1}$	
	Plastique, bois	29 - 30	<b>150</b>		$1 \times \text{ØD1}$	$<0.70 \times \text{ØD1}$	
	Or, argent	-	<b>130</b>		$1 \times \text{ØD1}$	$<0.70 \times \text{ØD1}$	
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35	<b>10</b>	<b>15</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<1.00 \times \text{ØD1}$	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>50</b>	<b>50</b>	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.25 \times \text{ØD1}$	



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.10 - 0.30	$\varnothing D_1$ 0.35 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.65 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.05 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.10 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.50 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.50 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 20.00
0.0008 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.020	0.021 - 0.030	0.036 - 0.060	0.060 - 0.090	0.100 - 0.140
0.0007 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	0.009 - 0.018	0.019 - 0.027	0.032 - 0.055	0.050 - 0.080	0.090 - 0.130
0.0006 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.016	0.017 - 0.024	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110
0.0006 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.016	0.017 - 0.024	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110
0.0006 - 0.002	0.002 - 0.004	0.005 - 0.007	0.007 - 0.014	0.015 - 0.021	0.024 - 0.040	0.040 - 0.060	0.070 - 0.100
0.0010 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.012	0.013 - 0.024	0.025 - 0.036	0.042 - 0.070	0.070 - 0.110	0.120 - 0.170
0.0008 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.020	0.021 - 0.030	0.036 - 0.060	0.060 - 0.090	0.100 - 0.140
0.0012 - 0.004	0.005 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.030	0.032 - 0.045	0.052 - 0.090	0.090 - 0.140	0.140 - 0.210
0.0010 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	0.014 - 0.026	0.027 - 0.039	0.046 - 0.080	0.080 - 0.120	0.120 - 0.180
0.0012 - 0.004	0.005 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.030	0.032 - 0.045	0.052 - 0.090	0.090 - 0.140	0.140 - 0.210
0.0010 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.012	0.013 - 0.024	0.025 - 0.036	0.042 - 0.070	0.070 - 0.110	0.120 - 0.170
0.0012 - 0.004	0.005 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.030	0.032 - 0.045	0.052 - 0.090	0.090 - 0.140	0.140 - 0.210
0.0008 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.020	0.021 - 0.030	0.036 - 0.060	0.060 - 0.090	0.100 - 0.140
0.0004 - 0.001	0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.010	0.011 - 0.015	0.018 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.070
0.0008 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.020	0.021 - 0.030	0.036 - 0.060	0.060 - 0.090	0.100 - 0.140

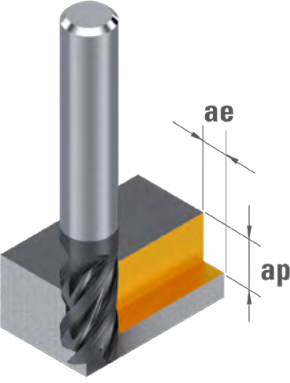
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.10 - 0.30	$\varnothing D_1$ 0.35 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.65 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.05 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.10 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.50 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.50 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 20.00
0.0006 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.015	0.016 - 0.023	0.028 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110
0.0005 - 0.002	0.002 - 0.004	0.005 - 0.007	0.007 - 0.014	0.014 - 0.020	0.024 - 0.040	0.040 - 0.060	0.070 - 0.100
0.0005 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.012	0.013 - 0.018	0.022 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080
0.0005 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.012	0.013 - 0.018	0.022 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080
0.0005 - 0.002	0.002 - 0.003	0.004 - 0.005	0.005 - 0.011	0.011 - 0.016	0.018 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080
0.0008 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.018	0.019 - 0.027	0.032 - 0.055	0.050 - 0.080	0.090 - 0.130
0.0006 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.015	0.016 - 0.023	0.028 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110
0.0009 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.023	0.024 - 0.034	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110	0.110 - 0.160
0.0008 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.010	0.011 - 0.020	0.020 - 0.029	0.034 - 0.060	0.060 - 0.090	0.090 - 0.140
0.0009 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.023	0.024 - 0.034	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110	0.110 - 0.160
0.0008 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.018	0.019 - 0.027	0.032 - 0.055	0.050 - 0.080	0.090 - 0.130
0.0009 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.023	0.024 - 0.034	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110	0.110 - 0.160
0.0006 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.015	0.016 - 0.023	0.028 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110
0.0003 - 0.001	0.002 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.025	0.020 - 0.040	0.040 - 0.050
0.0006 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.015	0.016 - 0.023	0.028 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110

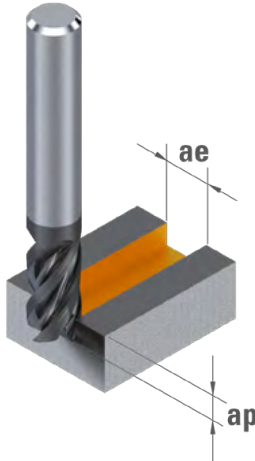
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>150</b>	<0.40×ØD1	<1.50×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>125</b>	<0.30×ØD1	<1.50×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>85</b>	<0.30×ØD1	<1.50×ØD1	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			<b>95</b>	<0.30×ØD1	<1.50×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			<b>65</b>	<0.25×ØD1	<1.50×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>170</b>	<b>180</b>	<0.40×ØD1	<1.50×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>105</b>	<b>130</b>	<0.30×ØD1	<1.50×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>185</b>		<0.40×ØD1	<1.50×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>145</b>		<0.40×ØD1	<1.50×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>110</b>		<0.40×ØD1	<1.50×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>95</b>		<0.40×ØD1	<1.50×ØD1	
	Or, argent	-		<b>165</b>		<0.40×ØD1	<1.50×ØD1	
	S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>30</b>	<b>40</b>	<0.15×ØD1	<1.50×ØD1
Titane, alliage de titane		36 - 37		<b>60</b>	<b>70</b>	<0.30×ØD1	<1.50×ØD1	

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>115</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>95</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>65</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			<b>70</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			<b>50</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>100</b>	<b>135</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>85</b>	<b>95</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>140</b>		1×ØD1	<1.25×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>105</b>		1×ØD1	<1.00×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>85</b>		1×ØD1	<1.25×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>70</b>		1×ØD1	<1.00×ØD1	
	Or, argent	-		<b>125</b>		1×ØD1	<1.00×ØD1	
	S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>25</b>	<b>30</b>	1×ØD1	<0.20×ØD1
Titane, alliage de titane		36 - 37		<b>55</b>	<b>55</b>	1×ØD1	<1.00×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.10 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.70 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.10 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.60 - 2.50	$\varnothing D_1$ 3.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.0036 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.023	0.025 - 0.039	0.046 - 0.080	0.090 - 0.110	0.120 - 0.130
0.0033 - 0.008	0.010 - 0.014	0.016 - 0.021	0.023 - 0.036	0.042 - 0.070	0.080 - 0.100	0.110 - 0.120
0.0030 - 0.007	0.009 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.065	0.070 - 0.090	0.100 - 0.110
0.0030 - 0.007	0.009 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.065	0.070 - 0.090	0.100 - 0.110
0.0027 - 0.006	0.008 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.029	0.036 - 0.060	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100
0.0042 - 0.010	0.013 - 0.018	0.020 - 0.027	0.029 - 0.046	0.054 - 0.090	0.100 - 0.120	0.140 - 0.150
0.0036 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.023	0.025 - 0.039	0.046 - 0.080	0.090 - 0.110	0.120 - 0.130
0.0051 - 0.012	0.015 - 0.022	0.024 - 0.033	0.035 - 0.055	0.066 - 0.110	0.120 - 0.150	0.170 - 0.180
0.0045 - 0.011	0.014 - 0.020	0.021 - 0.029	0.031 - 0.049	0.058 - 0.100	0.110 - 0.130	0.150 - 0.160
0.0051 - 0.012	0.015 - 0.022	0.024 - 0.033	0.035 - 0.055	0.066 - 0.110	0.120 - 0.150	0.170 - 0.180
0.0042 - 0.010	0.013 - 0.018	0.020 - 0.027	0.029 - 0.046	0.054 - 0.090	0.100 - 0.120	0.140 - 0.150
0.0036 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.023	0.025 - 0.039	0.046 - 0.080	0.090 - 0.110	0.120 - 0.130
0.0021 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.021	0.022 - 0.033	0.033 - 0.046	0.046 - 0.060
0.0036 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.023	0.025 - 0.039	0.046 - 0.080	0.090 - 0.110	0.120 - 0.130


Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.10 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.70 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.10 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.60 - 2.50	$\varnothing D_1$ 3.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.0022 - 0.005	0.007 - 0.010	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080
0.0020 - 0.005	0.006 - 0.009	0.009 - 0.013	0.014 - 0.021	0.026 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.070
0.0018 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.012 - 0.020	0.024 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070
0.0018 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.012 - 0.020	0.024 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070
0.0016 - 0.004	0.005 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.018	0.022 - 0.035	0.040 - 0.050	0.050 - 0.060
0.0025 - 0.006	0.008 - 0.011	0.012 - 0.016	0.017 - 0.027	0.032 - 0.055	0.060 - 0.070	0.080 - 0.090
0.0022 - 0.005	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080
0.0031 - 0.007	0.009 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.065	0.070 - 0.090	0.100 - 0.110
0.0027 - 0.007	0.008 - 0.012	0.013 - 0.017	0.019 - 0.029	0.035 - 0.060	0.070 - 0.080	0.090 - 0.100
0.0031 - 0.007	0.009 - 0.013	0.015 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.065	0.070 - 0.090	0.100 - 0.110
0.0025 - 0.006	0.008 - 0.011	0.012 - 0.016	0.017 - 0.027	0.032 - 0.055	0.060 - 0.070	0.080 - 0.090
0.0022 - 0.005	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080
0.0013 - 0.003	0.004 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.014	0.016 - 0.025	0.030 - 0.040	0.040 - 0.050
0.0022 - 0.005	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## PERÇAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	Profondeur maxi (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>85</b>	<1.25×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>70</b>	<1.00×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>50</b>	<0.80×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			<b>55</b>	<0.40×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			<b>40</b>	<0.20×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>75</b>	<b>100</b>	<1.25×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>65</b>	<b>70</b>	<1.00×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>105</b>		<1.25×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>80</b>		<1.25×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>65</b>		<1.25×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>55</b>		<1.00×ØD1	
	Or, argent	-		<b>95</b>		<1.00×ØD1	
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>20</b>	<b>25</b>	<0.20×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>40</b>	<b>40</b>	<0.60×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.10 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.70 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.10 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	
0.0014 - 0.003	0.007 - 0.010	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080	
0.0013 - 0.003	0.006 - 0.009	0.009 - 0.013	0.014 - 0.021	0.026 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.070	
0.0012 - 0.003	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.012 - 0.020	0.024 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070	
0.0012 - 0.003	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.012 - 0.020	0.024 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070	
0.0010 - 0.003	0.005 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.018	0.022 - 0.035	0.040 - 0.050	0.050 - 0.060	
0.0016 - 0.004	0.008 - 0.011	0.012 - 0.016	0.017 - 0.027	0.032 - 0.055	0.060 - 0.070	0.080 - 0.090	
0.0014 - 0.003	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080	
0.0020 - 0.005	0.009 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.065	0.070 - 0.090	0.100 - 0.110	
0.0018 - 0.005	0.008 - 0.012	0.013 - 0.017	0.019 - 0.029	0.035 - 0.060	0.070 - 0.080	0.090 - 0.100	
0.0020 - 0.005	0.009 - 0.013	0.015 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.065	0.070 - 0.090	0.100 - 0.110	
0.0016 - 0.004	0.008 - 0.011	0.012 - 0.016	0.017 - 0.027	0.032 - 0.055	0.060 - 0.070	0.080 - 0.090	
0.0014 - 0.003	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080	
0.0008 - 0.002	0.004 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.014	0.016 - 0.025	0.030 - 0.040	0.040 - 0.050	
0.0014 - 0.003	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.023	0.028 - 0.050	0.050 - 0.070	0.070 - 0.080	

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	DIAMANT Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>95</b>		<0.025×ØD1	<1×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>85</b>		<0.025×ØD1	<1×L1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>65</b>		<0.015×ØD1	<1×L1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>65</b>		<0.015×ØD1	<1×L1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4		<b>55</b>		<0.010×ØD1	<1×L1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>125</b>	<b>125</b>		<0.065×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>90</b>	<b>90</b>		<0.040×ØD1	<1×L1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>165</b>			<0.030×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>125</b>			<0.040×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>125</b>			<0.040×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>100</b>			<0.025×ØD1	<1×L1	
	Plastique, bois	29 - 30	<b>110</b>			<0.040×ØD1	<1×L1	
	Graphite	-			<b>200</b>	<0.160×ØD1	<1×L1	
<b>S</b>	Or, argent	-	<b>90</b>			<0.030×ØD1	<1×L1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>50</b>	<b>65</b>		<0.025×ØD1	<1×L1	

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	DIAMANT Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>75</b>		1×ØD1	<0.12×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>70</b>		1×ØD1	<0.10×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>50</b>		1×ØD1	<0.10×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>50</b>		1×ØD1	<0.10×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>45</b>		1×ØD1	<0.08×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise	15 - 16		<b>100</b>	<b>100</b>		1×ØD1	<0.14×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>70</b>	<b>70</b>		1×ØD1	<0.12×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>130</b>			1×ØD1	<0.16×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>100</b>			1×ØD1	<0.14×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>100</b>			1×ØD1	<0.16×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>80</b>			1×ØD1	<0.14×ØD1	
	Plastique, bois	29 - 30	<b>90</b>			1×ØD1	<0.16×ØD1	
	Graphite	-			<b>160</b>	1×ØD1	<0.22×ØD1	
<b>S</b>	Or, argent	-	<b>130</b>			1×ØD1	<0.12×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>40</b>	<b>50</b>		1×ØD1	<0.12×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 13.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 18.00 - 20.00
0.003 - 0.011	0.012 - 0.016	0.020 - 0.032	0.040 - 0.048	0.056 - 0.065	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120	0.130 - 0.140
0.003 - 0.010	0.011 - 0.014	0.018 - 0.029	0.036 - 0.043	0.050 - 0.060	0.070 - 0.090	0.090 - 0.110	0.110 - 0.130
0.003 - 0.009	0.010 - 0.013	0.016 - 0.026	0.032 - 0.038	0.044 - 0.050	0.060 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.110
0.003 - 0.009	0.010 - 0.013	0.016 - 0.026	0.032 - 0.038	0.044 - 0.050	0.060 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.110
0.002 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.022	0.028 - 0.034	0.040 - 0.045	0.060 - 0.070	0.070 - 0.080	0.090 - 0.100
0.004 - 0.013	0.014 - 0.019	0.024 - 0.038	0.048 - 0.058	0.068 - 0.075	0.100 - 0.120	0.120 - 0.140	0.150 - 0.170
0.003 - 0.011	0.012 - 0.016	0.020 - 0.032	0.040 - 0.048	0.056 - 0.065	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120	0.130 - 0.140
0.005 - 0.017	0.018 - 0.024	0.030 - 0.048	0.060 - 0.072	0.084 - 0.095	0.120 - 0.140	0.150 - 0.180	0.190 - 0.210
0.004 - 0.015	0.016 - 0.021	0.026 - 0.042	0.052 - 0.062	0.072 - 0.085	0.100 - 0.120	0.130 - 0.160	0.160 - 0.180
0.005 - 0.017	0.018 - 0.024	0.030 - 0.048	0.060 - 0.072	0.084 - 0.095	0.120 - 0.140	0.150 - 0.180	0.190 - 0.210
0.004 - 0.013	0.014 - 0.019	0.024 - 0.038	0.048 - 0.058	0.068 - 0.075	0.100 - 0.120	0.120 - 0.140	0.150 - 0.170
0.005 - 0.017	0.018 - 0.024	0.030 - 0.048	0.060 - 0.072	0.084 - 0.095	0.120 - 0.140	0.150 - 0.180	0.190 - 0.210
0.006 - 0.022	0.024 - 0.032	0.040 - 0.064	0.080 - 0.096	0.112 - 0.130	0.160 - 0.190	0.200 - 0.240	0.250 - 0.280
0.003 - 0.011	0.012 - 0.016	0.020 - 0.032	0.040 - 0.048	0.056 - 0.065	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120	0.130 - 0.140
0.003 - 0.011	0.012 - 0.016	0.020 - 0.032	0.040 - 0.048	0.056 - 0.065	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120	0.130 - 0.140

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 13.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 18.00 - 20.00
0.002 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.022	0.028 - 0.034	0.039 - 0.046	0.056 - 0.070	0.070 - 0.080	0.090 - 0.100
0.002 - 0.007	0.008 - 0.010	0.013 - 0.020	0.025 - 0.030	0.035 - 0.042	0.050 - 0.065	0.060 - 0.080	0.080 - 0.090
0.002 - 0.006	0.007 - 0.009	0.011 - 0.018	0.022 - 0.027	0.031 - 0.035	0.042 - 0.055	0.060 - 0.070	0.070 - 0.080
0.002 - 0.006	0.007 - 0.009	0.011 - 0.018	0.022 - 0.027	0.031 - 0.035	0.042 - 0.055	0.060 - 0.070	0.070 - 0.080
0.001 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.015	0.020 - 0.024	0.028 - 0.032	0.042 - 0.050	0.050 - 0.060	0.060 - 0.070
0.003 - 0.009	0.010 - 0.013	0.017 - 0.027	0.034 - 0.041	0.048 - 0.053	0.070 - 0.085	0.080 - 0.100	0.110 - 0.120
0.002 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.022	0.028 - 0.034	0.039 - 0.046	0.056 - 0.070	0.070 - 0.080	0.090 - 0.100
0.004 - 0.012	0.013 - 0.017	0.021 - 0.034	0.042 - 0.050	0.059 - 0.067	0.084 - 0.100	0.110 - 0.130	0.130 - 0.150
0.003 - 0.011	0.011 - 0.015	0.018 - 0.029	0.036 - 0.043	0.050 - 0.060	0.070 - 0.085	0.090 - 0.110	0.110 - 0.130
0.004 - 0.012	0.013 - 0.017	0.021 - 0.034	0.042 - 0.050	0.059 - 0.067	0.084 - 0.100	0.110 - 0.130	0.130 - 0.150
0.003 - 0.009	0.010 - 0.013	0.017 - 0.027	0.034 - 0.041	0.048 - 0.053	0.070 - 0.085	0.080 - 0.100	0.110 - 0.120
0.004 - 0.012	0.013 - 0.017	0.021 - 0.034	0.042 - 0.050	0.059 - 0.067	0.084 - 0.100	0.110 - 0.130	0.130 - 0.150
0.004 - 0.015	0.017 - 0.022	0.028 - 0.045	0.056 - 0.067	0.078 - 0.091	0.112 - 0.135	0.140 - 0.170	0.180 - 0.200
0.002 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.022	0.028 - 0.034	0.039 - 0.046	0.056 - 0.070	0.070 - 0.080	0.090 - 0.100
0.002 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.022	0.028 - 0.034	0.039 - 0.046	0.056 - 0.070	0.070 - 0.080	0.090 - 0.100

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>100</b>	<0.3×ØD1	<1×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>80</b>	<0.2×ØD1	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>55</b>	<0.2×ØD1	<1×ØD1	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>80</b>	<0.2×ØD1	<1×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>55</b>	<0.1×ØD1	<1×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>110</b>	<b>125</b>	<0.4×ØD1	<1×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>75</b>	<b>115</b>	<0.3×ØD1	<1×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>320</b>		<0.4×ØD1	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>260</b>		<0.4×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>160</b>		<0.1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>140</b>		<0.3×ØD1	<1×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30		<b>210</b>		<0.5×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>180</b>		<0.4×ØD1	<1×ØD1
	S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co		31 - 35	<b>15</b>	<b>30</b>	<0.1×ØD1
Titane, alliage de titane		36 - 37		<b>60</b>	<b>70</b>	<0.3×ØD1	<1×ØD1

RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>70</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>55</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>40</b>	1×ØD1	<0.6×ØD1	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>55</b>	1×ØD1	<0.6×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>40</b>	1×ØD1	<0.6×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>75</b>	<b>90</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>55</b>	<b>80</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>225</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>185</b>		1×ØD1	<0.8×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>110</b>		1×ØD1	<0.8×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>95</b>		1×ØD1	<0.8×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30		<b>150</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
	Or, argent	-		<b>125</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
	S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co		31 - 35	<b>10</b>	<b>20</b>	1×ØD1
Titane, alliage de titane		36 - 37		<b>40</b>	<b>50</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1

DIXI 7250-3D / DIXI 7240-3D / DIXI 7240-5D ⇒ (ap & ae) -25 %  
 DIXI 7240-8D / DIXI 7240-10D ⇒ (ap & ae) -50 %  
 DIXI 7240-12D / DIXI 7240-15D ⇒ (ap & ae) -75 %



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.04 - 0.15	$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.55 - 0.95	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.55 - 1.95	$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.50 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.50 - 5.50
0.0003 - 0.0011	0.002 - 0.004	0.004 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.016	0.016 - 0.025	0.028 - 0.032	0.036 - 0.044
0.0002 - 0.0009	0.001 - 0.004	0.004 - 0.007	0.007 - 0.011	0.011 - 0.014	0.014 - 0.020	0.025 - 0.028	0.032 - 0.039
0.0002 - 0.0008	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.020	0.021 - 0.024	0.027 - 0.033
0.0002 - 0.0008	0.001 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.020	0.021 - 0.024	0.027 - 0.033
0.0002 - 0.0007	0.001 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.018 - 0.020	0.023 - 0.028
0.0004 - 0.0016	0.002 - 0.006	0.007 - 0.011	0.012 - 0.018	0.019 - 0.023	0.024 - 0.035	0.042 - 0.048	0.054 - 0.066
0.0003 - 0.0014	0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040	0.045 - 0.055
0.0005 - 0.0020	0.003 - 0.008	0.008 - 0.014	0.015 - 0.023	0.023 - 0.029	0.030 - 0.045	0.053 - 0.060	0.068 - 0.083
0.0004 - 0.0018	0.003 - 0.007	0.007 - 0.012	0.013 - 0.020	0.020 - 0.025	0.026 - 0.040	0.046 - 0.052	0.058 - 0.072
0.0005 - 0.0020	0.003 - 0.008	0.008 - 0.014	0.015 - 0.023	0.023 - 0.029	0.030 - 0.045	0.053 - 0.060	0.068 - 0.083
0.0004 - 0.0016	0.002 - 0.006	0.007 - 0.011	0.012 - 0.018	0.019 - 0.023	0.024 - 0.035	0.042 - 0.048	0.054 - 0.066
0.0005 - 0.0020	0.003 - 0.008	0.008 - 0.014	0.015 - 0.023	0.023 - 0.029	0.030 - 0.045	0.053 - 0.060	0.068 - 0.083
0.0003 - 0.0014	0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040	0.045 - 0.055
0.0001 - 0.0005	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.014 - 0.016	0.018 - 0.022
0.0003 - 0.0014	0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040	0.045 - 0.055

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.04 - 0.15	$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.55 - 0.95	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.55 - 1.95	$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.50 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.50 - 5.50
0.0002 - 0.0010	0.002 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.020	0.021 - 0.024	0.027 - 0.033
0.0002 - 0.0010	0.001 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.015	0.019 - 0.021	0.024 - 0.029
0.0002 - 0.0010	0.001 - 0.002	0.002 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.009 - 0.015	0.016 - 0.018	0.020 - 0.025
0.0002 - 0.0010	0.001 - 0.002	0.002 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.009 - 0.015	0.016 - 0.018	0.020 - 0.025
0.0002 - 0.0010	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.014 - 0.015	0.017 - 0.021
0.0003 - 0.0010	0.002 - 0.005	0.005 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.017	0.018 - 0.025	0.032 - 0.036	0.041 - 0.050
0.0002 - 0.0010	0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.015 - 0.025	0.026 - 0.030	0.034 - 0.041
0.0004 - 0.0020	0.002 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.017	0.017 - 0.022	0.023 - 0.035	0.040 - 0.045	0.051 - 0.062
0.0003 - 0.0010	0.002 - 0.005	0.005 - 0.009	0.010 - 0.015	0.015 - 0.019	0.020 - 0.030	0.035 - 0.039	0.044 - 0.054
0.0004 - 0.0020	0.002 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.017	0.017 - 0.022	0.023 - 0.035	0.040 - 0.045	0.051 - 0.062
0.0003 - 0.0010	0.002 - 0.005	0.005 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.017	0.018 - 0.025	0.032 - 0.036	0.041 - 0.050
0.0004 - 0.0020	0.002 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.017	0.017 - 0.022	0.023 - 0.035	0.040 - 0.045	0.051 - 0.062
0.0002 - 0.0010	0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.015 - 0.025	0.026 - 0.030	0.034 - 0.041
0.0001 - 0.0004	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.010	0.011 - 0.012	0.014 - 0.017
0.0002 - 0.0010	0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.015 - 0.025	0.026 - 0.030	0.034 - 0.041

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>135</b>	<0.50×ØD1	<1×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>105</b>	<0.50×ØD1	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>80</b>	<0.30×ØD1	<1×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>100</b>	<0.30×ØD1	<1×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>80</b>	<0.25×ØD1	<1×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>180</b>	<b>200</b>	<0.50×ØD1	<1×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>95</b>	<b>130</b>	<0.50×ØD1	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>320</b>		<0.50×ØD1	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>260</b>		<0.50×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>160</b>		<0.50×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>140</b>		<0.50×ØD1	<1×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30		<b>210</b>		<0.50×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>180</b>		<0.50×ØD1	<1×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35	<b>20</b>	<b>30</b>	<0.15×ØD1	<1×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>65</b>	<b>70</b>	<0.40×ØD1	<1×ØD1	

RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>100</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>85</b>	1×ØD1	<1.0×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>55</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>75</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>45</b>	1×ØD1	<0.7×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>125</b>	<b>145</b>	1×ØD1	<1.0×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>65</b>	<b>75</b>	1×ØD1	<1.0×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>230</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>190</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>110</b>		1×ØD1	<0.4×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>100</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30		<b>150</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
	Or, argent	-		<b>130</b>		1×ØD1	<1.0×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35	<b>15</b>	<b>25</b>	1×ØD1	<1.0×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>45</b>	<b>55</b>	1×ØD1	<1.0×ØD1	

DIXI 7333-3D / DIXI 7333-5D ⇒ (ap & ae) -25 %  
 DIXI 7333-8D / DIXI 7333-10D ⇒ (ap & ae) -50 %  
 DIXI 7333-12D / DIXI 7333-15D ⇒ (ap & ae) -75 %

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.60 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.10 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030	0.040 - 0.060	0.070 - 0.080
0.002 - 0.005	0.005 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.065 - 0.070
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.065
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.065
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.021	0.028 - 0.040	0.050 - 0.055
0.003 - 0.006	0.007 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.024	0.030 - 0.036	0.048 - 0.070	0.085 - 0.095
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030	0.040 - 0.060	0.070 - 0.080
0.004 - 0.008	0.009 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.030	0.038 - 0.045	0.060 - 0.090	0.110 - 0.120
0.003 - 0.007	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.026	0.033 - 0.039	0.052 - 0.080	0.095 - 0.105
0.004 - 0.008	0.009 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.030	0.038 - 0.045	0.060 - 0.090	0.110 - 0.120
0.003 - 0.006	0.007 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.024	0.030 - 0.036	0.048 - 0.070	0.085 - 0.095
0.004 - 0.008	0.009 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.030	0.038 - 0.045	0.060 - 0.090	0.110 - 0.120
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030	0.040 - 0.060	0.070 - 0.080
0.001 - 0.003	0.003 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.013 - 0.015	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030	0.040 - 0.060	0.070 - 0.080

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.60 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.10 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.019 - 0.023	0.030 - 0.045	0.055 - 0.060
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.017 - 0.02	0.027 - 0.040	0.050 - 0.055
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.01 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.040	0.045 - 0.050
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.01 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.040	0.045 - 0.050
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.016	0.021 - 0.030	0.040 - 0.040
0.002 - 0.005	0.005 - 0.009	0.01 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.065 - 0.070
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.019 - 0.023	0.030 - 0.045	0.055 - 0.060
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.013 - 0.017	0.018 - 0.023	0.029 - 0.034	0.045 - 0.070	0.085 - 0.090
0.002 - 0.005	0.005 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.070 - 0.080
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.013 - 0.017	0.018 - 0.023	0.029 - 0.034	0.045 - 0.070	0.085 - 0.090
0.002 - 0.005	0.006 - 0.01	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.029	0.039 - 0.060	0.065 - 0.070
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.013 - 0.017	0.018 - 0.023	0.029 - 0.034	0.045 - 0.070	0.085 - 0.090
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.019 - 0.023	0.030 - 0.045	0.055 - 0.060
0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.011	0.015 - 0.025	0.025 - 0.030
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.019 - 0.023	0.030 - 0.045	0.055 - 0.060

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]	Angle de rampe $\alpha$	Profondeur maxi (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>120</b>	<8°	<1×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>95</b>	<5°	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>70</b>	<4°	<0.8×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>85</b>	<4°	<0.8×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>60</b>	<3°	<0.7×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>150</b>	<b>175</b>	<10°	<1×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>80</b>	<b>100</b>	<5°	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>270</b>		<8°	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>220</b>		<5°	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>130</b>		<10°	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>120</b>		<5°	<1×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30		<b>180</b>		<8°	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>150</b>		<4°	<1×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>20</b>	<b>30</b>	<2°	<0.4×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>55</b>	<b>65</b>	<3°	<1×ØD1

DIXI 7333-3D / DIXI 7333-5D ⇒ (ap & ae) -25 %  
 DIXI 7333-8D / DIXI 7333-10D ⇒ (ap & ae) -50 %  
 DIXI 7333-12D / DIXI 7333-15D ⇒ (ap & ae) -75 %

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

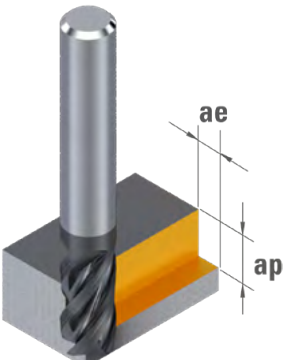
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.30 - 0.50	$\varnothing D_1$ 0.60 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.10 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.60 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.50 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.036	0.044 - 0.048
0.002 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.011	0.014 - 0.016	0.022 - 0.032	0.040 - 0.044
0.002 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.014	0.019 - 0.032	0.036 - 0.040
0.002 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.014	0.019 - 0.032	0.036 - 0.040
0.002 - 0.002	0.002 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.011 - 0.013	0.017 - 0.024	0.032 - 0.032
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.029 - 0.044	0.052 - 0.056
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.036	0.044 - 0.048
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.056	0.068 - 0.072
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.023	0.031 - 0.048	0.056 - 0.064
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.056	0.068 - 0.072
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.029 - 0.044	0.052 - 0.056
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.056	0.068 - 0.072
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.012 - 0.020	0.044 - 0.048
0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.008 - 0.009	0.012 - 0.020	0.020 - 0.024
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.036	0.044 - 0.048

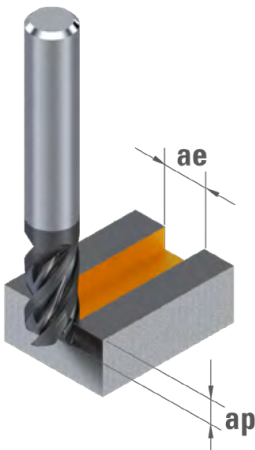
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>150</b>	<0.40×ØD1	<2×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>125</b>	<0.30×ØD1	<2×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>85</b>	<0.30×ØD1	<2×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2				<b>95</b>	<0.30×ØD1	<2×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4				<b>65</b>	<0.25×ØD1	<2×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>170</b>	<b>180</b>	<0.40×ØD1	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>105</b>	<b>130</b>	<0.30×ØD1	<2×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>110</b>		<0.40×ØD1	<2×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28				<b>95</b>	<0.40×ØD1	<2×ØD1
	Or, argent	-				<b>165</b>	<0.40×ØD1	<2×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			<b>30</b>	<b>40</b>	<0.15×ØD1	<2×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37			<b>60</b>	<b>70</b>	<0.30×ØD1	<2×ØD1

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>115</b>	1×ØD1	<2×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>95</b>	1×ØD1	<1.5×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>65</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2				<b>70</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4				<b>50</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>100</b>	<b>135</b>	1×ØD1	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>85</b>	<b>95</b>	1×ØD1	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>85</b>		1×ØD1	<2×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28				<b>70</b>	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Or, argent	-				<b>125</b>	1×ØD1	<1×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			<b>25</b>	<b>30</b>	1×ØD1	<0.2×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37			<b>55</b>	<b>55</b>	1×ØD1	<1×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00
0.004 - 0.010	0.012 - 0.022	0.023 - 0.030	0.031 - 0.047	0.062 - 0.095	0.120 - 0.130	0.140 - 0.170
0.003 - 0.009	0.011 - 0.020	0.021 - 0.027	0.029 - 0.043	0.058 - 0.085	0.110 - 0.120	0.130 - 0.160
0.003 - 0.008	0.010 - 0.018	0.020 - 0.025	0.026 - 0.039	0.052 - 0.080	0.100 - 0.110	0.120 - 0.140
0.003 - 0.008	0.010 - 0.018	0.020 - 0.025	0.026 - 0.039	0.052 - 0.080	0.100 - 0.110	0.120 - 0.140
0.003 - 0.008	0.0009 - 0.016	0.018 - 0.022	0.023 - 0.035	0.046 - 0.070	0.090 - 0.100	0.110 - 0.130
0.004 - 0.012	0.015 - 0.025	0.027 - 0.035	0.036 - 0.055	0.072 - 0.110	0.130 - 0.150	0.170 - 0.200
0.004 - 0.010	0.012 - 0.022	0.023 - 0.030	0.031 - 0.047	0.062 - 0.095	0.120 - 0.130	0.140 - 0.170
0.005 - 0.014	0.018 - 0.031	0.033 - 0.042	0.044 - 0.066	0.088 - 0.135	0.160 - 0.190	0.200 - 0.240
0.004 - 0.012	0.015 - 0.025	0.027 - 0.035	0.036 - 0.055	0.072 - 0.110	0.130 - 0.150	0.170 - 0.200
0.004 - 0.010	0.012 - 0.022	0.023 - 0.030	0.031 - 0.047	0.062 - 0.095	0.120 - 0.130	0.140 - 0.170
0.002 - 0.006	0.007 - 0.013	0.014 - 0.017	0.018 - 0.027	0.036 - 0.055	0.070 - 0.080	0.080 - 0.100
0.004 - 0.010	0.012 - 0.022	0.023 - 0.030	0.031 - 0.047	0.062 - 0.095	0.120 - 0.130	0.140 - 0.170

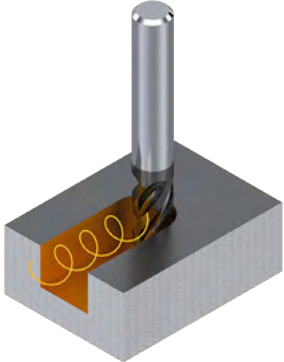
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00
0.002 - 0.006	0.007 - 0.013	0.014 - 0.018	0.019 - 0.028	0.038 - 0.055	0.070 - 0.080	0.080 - 0.100
0.002 - 0.006	0.007 - 0.012	0.013 - 0.016	0.017 - 0.026	0.034 - 0.050	0.070 - 0.070	0.080 - 0.100
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.016 - 0.023	0.032 - 0.050	0.060 - 0.070	0.070 - 0.080
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.016 - 0.023	0.032 - 0.050	0.060 - 0.070	0.070 - 0.080
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.013	0.014 - 0.021	0.028 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.080
0.002 - 0.007	0.009 - 0.015	0.016 - 0.021	0.022 - 0.033	0.044 - 0.065	0.080 - 0.090	0.100 - 0.120
0.002 - 0.006	0.007 - 0.013	0.014 - 0.018	0.019 - 0.028	0.038 - 0.055	0.070 - 0.080	0.080 - 0.100
0.003 - 0.009	0.011 - 0.019	0.020 - 0.025	0.027 - 0.040	0.052 - 0.080	0.100 - 0.110	0.120 - 0.140
0.002 - 0.007	0.009 - 0.015	0.016 - 0.021	0.022 - 0.033	0.044 - 0.065	0.080 - 0.090	0.100 - 0.120
0.002 - 0.006	0.007 - 0.013	0.014 - 0.018	0.019 - 0.028	0.038 - 0.055	0.070 - 0.080	0.080 - 0.100
0.001 - 0.004	0.004 - 0.008	0.008 - 0.010	0.011 - 0.016	0.022 - 0.035	0.040 - 0.050	0.050 - 0.060
0.002 - 0.006	0.007 - 0.013	0.014 - 0.018	0.019 - 0.028	0.038 - 0.055	0.070 - 0.080	0.080 - 0.100

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## USINAGE TROCHOÏDAL

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>450</b>	<0.05×ØD1	<2×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>375</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>255</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2				<b>190</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4				<b>130</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>510</b>	<b>495</b>	<0.06×ØD1	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>315</b>	<b>360</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>305</b>		<0.06×ØD1	<2×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			<b>260</b>		<0.04×ØD1	<2×ØD1
	Or, argent	-			<b>455</b>		<0.04×ØD1	<2×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			<b>60</b>	<b>70</b>	<0.02×ØD1	<2×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37			<b>120</b>	<b>125</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

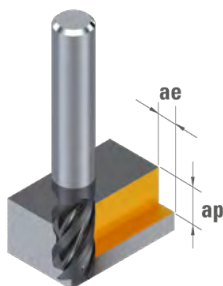
$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00
0.005 - 0.013	0.016 - 0.029	0.030 - 0.039	0.040 - 0.061	0.081 - 0.124	0.156 - 0.169	0.182 - 0.221
0.004 - 0.012	0.015 - 0.026	0.028 - 0.035	0.037 - 0.056	0.075 - 0.111	0.143 - 0.156	0.169 - 0.208
0.004 - 0.011	0.014 - 0.024	0.025 - 0.032	0.034 - 0.051	0.068 - 0.104	0.130 - 0.143	0.156 - 0.182
0.004 - 0.011	0.014 - 0.024	0.025 - 0.032	0.034 - 0.051	0.068 - 0.104	0.130 - 0.143	0.156 - 0.182
0.004 - 0.010	0.012 - 0.021	0.023 - 0.029	0.030 - 0.046	0.060 - 0.091	0.117 - 0.130	0.143 - 0.169
0.005 - 0.015	0.019 - 0.033	0.035 - 0.045	0.047 - 0.071	0.094 - 0.143	0.169 - 0.195	0.221 - 0.260
0.005 - 0.013	0.016 - 0.028	0.030 - 0.039	0.041 - 0.061	0.081 - 0.124	0.156 - 0.169	0.182 - 0.221
0.007 - 0.019	0.023 - 0.040	0.043 - 0.055	0.057 - 0.086	0.114 - 0.176	0.208 - 0.247	0.260 - 0.312
0.005 - 0.015	0.019 - 0.033	0.035 - 0.045	0.047 - 0.071	0.094 - 0.143	0.169 - 0.195	0.221 - 0.260
0.005 - 0.013	0.016 - 0.028	0.030 - 0.039	0.041 - 0.061	0.081 - 0.124	0.156 - 0.169	0.182 - 0.221
0.003 - 0.008	0.009 - 0.017	0.018 - 0.022	0.024 - 0.035	0.047 - 0.072	0.091 - 0.104	0.104 - 0.130
0.005 - 0.013	0.016 - 0.028	0.030 - 0.039	0.041 - 0.061	0.081 - 0.124	0.156 - 0.169	0.182 - 0.221

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

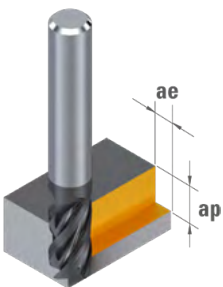
CONTOURNAGE / ÉBAUCHE

			Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 12.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	VDI 3323 1 - 5		30 - 50		50 - 150		120 - 280
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		25 - 50		50 - 125		90 - 230
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		25 - 35		50 - 85		90 - 130
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		25 - 50		50 - 150		100 - 230
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		20 - 45		50 - 115		75 - 180
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	110 - 250
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 40	30 - 50	50 - 105	50 - 150	80 - 165	150 - 300
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	130 - 280
	Or, argent	-	20 - 45	30 - 50	50 - 110	50 - 150	75 - 170	160 - 320
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 30		40 - 80		60 - 120
	Titane, alliage de titane	36 - 37	15 - 30	30 - 45	35 - 80	50 - 110	55 - 120	120 - 170



CONTOURNAGE / FINITION

			Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 12.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	VDI 3323 1 - 5		30 - 50		50 - 150		150 - 350
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		30 - 50		50 - 150		110 - 290
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		30 - 40		50 - 105		110 - 160
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		30 - 50		50 - 150		130 - 290
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		25 - 50		50 - 150		90 - 230
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180	140 - 310
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	100 - 210	190 - 380
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180	160 - 350
	Or, argent	-	25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	90 - 210	200 - 400
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		20 - 40		50 - 135		80 - 150
	Titane, alliage de titane	36 - 37	20 - 40	30 - 50	45 - 150	50 - 110	70 - 150	150 - 210



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

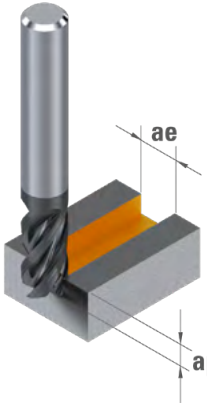
Avance par dent fz [mm]

Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 12.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.0001-0.0002	<0.30×Ø <2.00×Ø	0.0002-0.0004	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0006-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.006	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.004-0.010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.007-0.020	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0001-0.0003	<0.25×Ø <2.00×Ø	0.0003-0.0005	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0005-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.006	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.004-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.006-0.018	<0.25×Ø <2.00×Ø
0.0001-0.0003	<0.25×Ø <2.00×Ø	0.0003-0.0005	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0005-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.005	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.004-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.006-0.018	<0.25×Ø <2.00×Ø
0.0001-0.0003	<0.25×Ø <2.00×Ø	0.0003-0.0005	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0005-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.005	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.004-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.006-0.018	<0.25×Ø <2.00×Ø
0.0001-0.0002	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0002-0.0005	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.02	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.005	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.003-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.006-0.016	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0003	<0.30×Ø <2.00×Ø	0.0003-0.0007	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0006-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.008-0.022	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0005	<0.30×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.009	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0008-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.003-0.009	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.006-0.014	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.011-0.030	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.30×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.007	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.012	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.008-0.024	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0003	<0.30×Ø <2.00×Ø	0.0003-0.007	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0006-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.008-0.022	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0001-0.0002	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.0001-0.0003	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0003-0.001	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.004	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.004-0.010	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.30×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.0007	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.008-0.024	<0.30×Ø <2.00×Ø


Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 12.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.0004-0.0007	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.002-0.006	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.005-0.013	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.011-0.022	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.016-0.046	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0003-0.0006	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.0008-0.003	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.002-0.006	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.005-0.012	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.010-0.019	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.014-0.042	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0003-0.0006	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.002-0.005	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.004-0.011	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.009-0.018	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.014-0.040	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0003-0.0006	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.002-0.005	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.004-0.011	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.009-0.018	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.014-0.040	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0003-0.0006	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.002-0.005	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.004-0.010	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.009-0.017	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.013-0.036	<0.10×Ø <2.00×Ø
0.0004-0.0008	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0009-0.003	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.006-0.014	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.012-0.024	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.018-0.050	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0006-0.0012	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0014-0.005	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.003-0.010	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.009-0.022	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.018-0.037	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.027-0.078	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0005-0.0010	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0012-0.004	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.003-0.009	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.007-0.018	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.015-0.030	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.022-0.064	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0005-0.0009	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0011-0.004	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.002-0.008	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.007-0.017	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.014-0.028	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.021-0.060	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.001	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.003-0.006	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.005-0.011	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.008-0.024	<0.08×Ø <2.00×Ø
0.0004-0.0009	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.001-0.004	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.006-0.016	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.013-0.026	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.019-0.056	<0.20×Ø <2.00×Ø

\*D<sub>1</sub> > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

**RAINURAGE**

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 12.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 150		100 - 240
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 50		50 - 125		75 - 195
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		20 - 30		50 - 70		75 - 110
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 50		50 - 125		85 - 195
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 40		40 - 100		65 - 155
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 50	35 - 80	50 - 140	50 - 120	95 - 215
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 150	70 - 140	130 - 255
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 150	50 - 120	110 - 240
	Or, argent	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 150	65 - 145	135 - 270
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 25		30 - 65		50 - 100
	Titane, alliage de titane	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 95	45 - 100	100 - 145

**PLONGÉE EN RAMPE**

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 12.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 125		100 - 190
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 40		50 - 100		75 - 155
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		20 - 25		50 - 60		75 - 90
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 40		50 - 100		85 - 155
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 30		40 - 80		65 - 120
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 45	35 - 80	50 - 110	50 - 120	95 - 170
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 135	70 - 140	130 - 205
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 125	50 - 120	110 - 190
	Or, argent	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 145	65 - 145	135 - 220
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 20		30 - 50		50 - 80
	Titane, alliage de titane	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 75	45 - 100	100 - 115

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50		$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.80		$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.60		$\emptyset D_1$ 1.60 - 3.00		$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00		$\emptyset D_1$ *5.00 - 12.00	
fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)
0.0002 - 0.0004	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0008	<1.00 × Ø	0.0007 - 0.002	<2.00 × Ø	0.002 - 0.006	<2.00 × Ø	0.005 - 0.010	<2.00 × Ø	0.009 - 0.020	<1.00 × Ø
0.0002 - 0.0004	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0008	<1.00 × Ø	0.0006 - 0.002	<2.00 × Ø	0.002 - 0.006	<2.00 × Ø	0.005 - 0.010	<2.00 × Ø	0.008 - 0.018	<1.00 × Ø
0.0002 - 0.0004	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0006	<1.00 × Ø	0.0006 - 0.002	<2.00 × Ø	0.001 - 0.005	<2.00 × Ø	0.004 - 0.008	<2.00 × Ø	0.007 - 0.018	<1.00 × Ø
0.0002 - 0.0004	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0006	<1.00 × Ø	0.0006 - 0.002	<2.00 × Ø	0.001 - 0.005	<2.00 × Ø	0.004 - 0.008	<2.00 × Ø	0.007 - 0.018	<1.00 × Ø
0.0002 - 0.0004	<0.25 × Ø	0.0004 - 0.0006	<0.50 × Ø	0.0005 - 0.002	<1.00 × Ø	0.001 - 0.005	<1.00 × Ø	0.004 - 0.008	<1.00 × Ø	0.007 - 0.016	<0.25 × Ø
0.0002 - 0.0004	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0008	<1.00 × Ø	0.0007 - 0.003	<2.00 × Ø	0.002 - 0.007	<2.00 × Ø	0.006 - 0.012	<2.00 × Ø	0.010 - 0.022	<1.00 × Ø
0.0003 - 0.0006	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0012	<1.00 × Ø	0.001 - 0.003	<2.00 × Ø	0.003 - 0.009	<2.00 × Ø	0.008 - 0.016	<2.00 × Ø	0.013 - 0.030	<1.00 × Ø
0.0003 - 0.0006	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0010	<1.00 × Ø	0.0008 - 0.003	<2.00 × Ø	0.002 - 0.008	<2.00 × Ø	0.006 - 0.012	<2.00 × Ø	0.011 - 0.024	<1.00 × Ø
0.0002 - 0.0004	<0.50 × Ø	0.0007 - 0.0008	<1.00 × Ø	0.0007 - 0.003	<2.00 × Ø	0.003 - 0.009	<2.00 × Ø	0.006 - 0.012	<2.00 × Ø	0.010 - 0.022	<1.00 × Ø
0.0001 - 0.0002	<0.50 × Ø	0.0002 - 0.0004	<0.25 × Ø	0.0003 - 0.001	<0.50 × Ø	0.001 - 0.003	<1.00 × Ø	0.003 - 0.006	<1.00 × Ø	0.004 - 0.010	<0.25 × Ø
0.0003 - 0.0006	<0.25 × Ø	0.0007 - 0.0010	<1.00 × Ø	0.0008 - 0.003	<2.00 × Ø	0.002 - 0.008	<2.00 × Ø	0.006 - 0.012	<2.00 × Ø	0.011 - 0.024	<1.00 × Ø

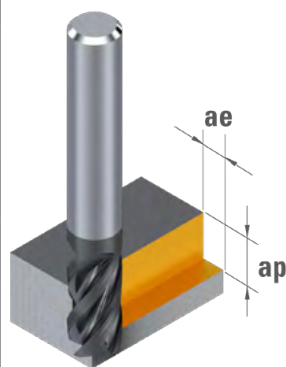
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50		$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.80		$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.60		$\emptyset D_1$ 1.60 - 3.00		$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00		$\emptyset D_1$ *5.00 - 12.00	
fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)
0.0002 - 0.0004	<7.5°	0.0004 - 0.0008	<10°	0.0007 - 0.002	<10°	0.002 - 0.005	<10°	0.004 - 0.008	<10°	0.007 - 0.020	<7.5°
0.0002 - 0.0004	<7.5°	0.0003 - 0.0008	<10°	0.0006 - 0.002	<10°	0.002 - 0.005	<10°	0.004 - 0.008	<10°	0.006 - 0.018	<7.5°
0.0002 - 0.0004	<7.5°	0.0003 - 0.0007	<10°	0.0006 - 0.002	<10°	0.002 - 0.004	<10°	0.004 - 0.008	<10°	0.006 - 0.018	<7.5°
0.0002 - 0.0004	<7.5°	0.0003 - 0.0007	<10°	0.0006 - 0.002	<10°	0.002 - 0.004	<10°	0.004 - 0.008	<10°	0.006 - 0.018	<7.5°
0.0002 - 0.0004	<3.5°	0.0003 - 0.0007	<5°	0.0006 - 0.002	<5°	0.001 - 0.004	<5°	0.003 - 0.006	<5°	0.006 - 0.016	<3.5°
0.0002 - 0.0004	<10°	0.0004 - 0.0009	<12.5°	0.0008 - 0.002	<12.5°	0.002 - 0.006	<12.5°	0.005 - 0.010	<12.5°	0.008 - 0.022	<10°
0.0003 - 0.0006	<10°	0.0005 - 0.0013	<12.5°	0.0011 - 0.003	<12.5°	0.003 - 0.008	<12.5°	0.006 - 0.012	<12.5°	0.011 - 0.030	<10°
0.0003 - 0.0006	<10°	0.0004 - 0.0010	<12.5°	0.0008 - 0.003	<12.5°	0.002 - 0.006	<12.5°	0.005 - 0.010	<12.5°	0.008 - 0.024	<10°
0.0002 - 0.0004	<10°	0.0004 - 0.0009	<12.5°	0.0008 - 0.002	<12.5°	0.002 - 0.006	<12.5°	0.005 - 0.010	<12.5°	0.008 - 0.022	<10°
0.0001 - 0.0002	<2°	0.0002 - 0.0004	<2.5°	0.0004 - 0.001	<2.5°	0.001 - 0.003	<2.5°	0.002 - 0.004	<2.5°	0.004 - 0.010	<2°
0.0003 - 0.0006	<3.5°	0.0004 - 0.0010	<5°	0.0008 - 0.003	<5°	0.002 - 0.006	<5°	0.005 - 0.010	<5°	0.008 - 0.024	<3.5°

\*D1 > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	DIAMANT Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>95</b>		<0.015×ØD1	<1×L1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>85</b>		<0.015×ØD1	<1×L1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>65</b>		<0.010×ØD1	<1×L1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			<b>65</b>		<0.005×ØD1	<1×L1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			<b>55</b>		<0.005×ØD1	<1×L1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>125</b>	<b>125</b>		<0.040×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>90</b>	<b>90</b>		<0.025×ØD1	<1×L1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>165</b>		<b>255</b>	<0.020×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>125</b>		<b>200</b>	<0.025×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>125</b>		<b>200</b>	<0.025×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>100</b>		<b>160</b>	<0.015×ØD1	<1×L1	
	Plastique, bois	29 - 30		<b>110</b>		<b>175</b>	<0.025×ØD1	<1×L1	
	Graphite	-		<b>110</b>		<b>200</b>	<0.020×ØD1	<1×L1	
	Or, argent	-		<b>90</b>		<b>140</b>	<0.020×ØD1	<1×L1	
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>50</b>	<b>70</b>		<0.015×ØD1	<1×L1	



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

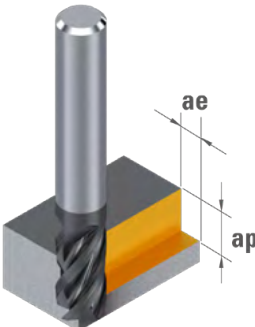
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 7.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 14.00 - 20.00	
0.015 - 0.020	0.025 - 0.030	0.035 - 0.040	0.040 - 0.048	0.042 - 0.060	
0.014 - 0.018	0.023 - 0.028	0.030 - 0.036	0.036 - 0.043	0.038 - 0.054	
0.012 - 0.016	0.020 - 0.024	0.030 - 0.032	0.032 - 0.038	0.034 - 0.048	
0.012 - 0.016	0.020 - 0.024	0.030 - 0.032	0.032 - 0.038	0.034 - 0.048	
0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.025 - 0.028	0.028 - 0.034	0.029 - 0.042	
0.018 - 0.024	0.030 - 0.036	0.040 - 0.048	0.048 - 0.058	0.050 - 0.072	
0.015 - 0.020	0.025 - 0.030	0.035 - 0.040	0.040 - 0.048	0.042 - 0.060	
0.023 - 0.030	0.038 - 0.046	0.055 - 0.060	0.060 - 0.072	0.063 - 0.090	
0.020 - 0.026	0.033 - 0.040	0.045 - 0.052	0.052 - 0.062	0.055 - 0.078	
0.023 - 0.030	0.038 - 0.046	0.055 - 0.060	0.060 - 0.072	0.063 - 0.090	
0.018 - 0.024	0.030 - 0.036	0.040 - 0.048	0.048 - 0.058	0.050 - 0.072	
0.023 - 0.030	0.038 - 0.046	0.055 - 0.060	0.060 - 0.072	0.063 - 0.090	
0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.080	0.080 - 0.096	0.084 - 0.120	
0.015 - 0.020	0.025 - 0.030	0.035 - 0.040	0.040 - 0.048	0.042 - 0.060	
0.015 - 0.020	0.025 - 0.030	0.035 - 0.040	0.040 - 0.048	0.042 - 0.060	

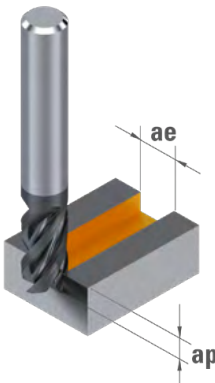
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

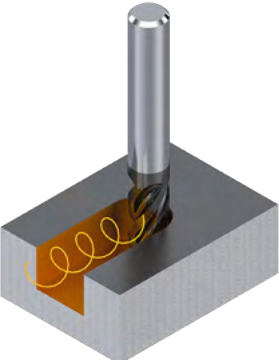
## CONTOURNAGE

			VDI 3323	XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		150	$<0.40 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier faiblement allié $< 800 \text{ N/mm}^2$	6 - 9		125	$<0.30 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier fortement allié $> 800 \text{ N/mm}^2$ , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		100	$<0.25 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
M	Acier inoxydable austénitique $< 700 \text{ N/mm}^2$	14.1-14.2		95	$<0.25 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX $> 700 \text{ N/mm}^2$	14.3-14.4		65	$<0.2 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
K	Fonte grise $< 250 \text{ HB}$	15 - 16		180	$<0.40 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Fonte ductile, malléable, nodulaire $> 250 \text{ HB}$	17 - 20		130	$<0.35 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
S	Titane, alliage de titane	36 - 37		70	$<0.40 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$

## RAINURAGE

			VDI 3323	XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		115	$1 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier faiblement allié $< 800 \text{ N/mm}^2$	6 - 9		95	$1 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier fortement allié $> 800 \text{ N/mm}^2$ , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		75	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.8 \times \text{ØD1}$
M	Acier inoxydable austénitique $< 700 \text{ N/mm}^2$	14.1-14.2		70	$1 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX $> 700 \text{ N/mm}^2$	14.3-14.4		50	$1 \times \text{ØD1}$	$<0.8 \times \text{ØD1}$
K	Fonte grise $< 250 \text{ HB}$	15 - 16		135	$1 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Fonte ductile, malléable, nodulaire $> 250 \text{ HB}$	17 - 20		95	$1 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
S	Titane, alliage de titane	36 - 37		55	$1 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$

## USINAGE TROCHOÏDAL

			VDI 3323	XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		380	$<0.06 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier faiblement allié $< 800 \text{ N/mm}^2$	6 - 9		290	$<0.05 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier fortement allié $> 800 \text{ N/mm}^2$ , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		230	$<0.03 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
M	Acier inoxydable austénitique $< 700 \text{ N/mm}^2$	14.1-14.2		190	$<0.03 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX $> 700 \text{ N/mm}^2$	14.3-14.4		110	$<0.02 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
K	Fonte grise $< 250 \text{ HB}$	15 - 16		450	$<0.08 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
	Fonte ductile, malléable, nodulaire $> 250 \text{ HB}$	17 - 20		330	$<0.07 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$
S	Titane, alliage de titane	36 - 37		110	$<0.08 \times \text{ØD1}$	$<1 \times \text{ØD1}$



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00
0.010 - 0.014	0.019 - 0.024	0.029 - 0.038	0.048 - 0.058	0.062 - 0.094
0.009 - 0.013	0.018 - 0.022	0.026 - 0.035	0.044 - 0.053	0.057 - 0.086
0.008 - 0.012	0.016 - 0.020	0.024 - 0.032	0.040 - 0.048	0.052 - 0.078
0.008 - 0.012	0.016 - 0.020	0.024 - 0.032	0.040 - 0.048	0.052 - 0.078
0.007 - 0.011	0.014 - 0.018	0.022 - 0.029	0.036 - 0.043	0.047 - 0.070
0.011 - 0.017	0.022 - 0.028	0.034 - 0.045	0.056 - 0.067	0.073 - 0.109
0.010 - 0.014	0.019 - 0.024	0.029 - 0.038	0.048 - 0.058	0.062 - 0.094
0.010 - 0.014	0.019 - 0.024	0.029 - 0.038	0.048 - 0.058	0.062 - 0.094

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00
0.006 - 0.008	0.011 - 0.014	0.017 - 0.023	0.029 - 0.035	0.038 - 0.055
0.005 - 0.008	0.011 - 0.013	0.016 - 0.021	0.026 - 0.032	0.034 - 0.050
0.005 - 0.007	0.010 - 0.012	0.014 - 0.019	0.024 - 0.029	0.032 - 0.045
0.005 - 0.007	0.010 - 0.012	0.014 - 0.019	0.024 - 0.029	0.032 - 0.045
0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.013 - 0.017	0.022 - 0.026	0.028 - 0.040
0.007 - 0.010	0.013 - 0.017	0.020 - 0.027	0.034 - 0.040	0.044 - 0.065
0.006 - 0.008	0.011 - 0.014	0.017 - 0.023	0.029 - 0.035	0.038 - 0.055
0.006 - 0.008	0.011 - 0.014	0.017 - 0.023	0.029 - 0.035	0.038 - 0.055

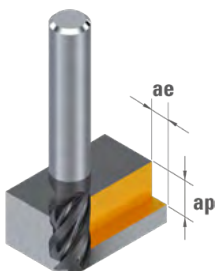
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00
0.013 - 0.019	0.026 - 0.032	0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.084 - 0.126
0.012 - 0.018	0.024 - 0.030	0.036 - 0.048	0.059 - 0.071	0.077 - 0.116
0.011 - 0.016	0.022 - 0.027	0.032 - 0.043	0.054 - 0.065	0.070 - 0.105
0.011 - 0.016	0.022 - 0.027	0.032 - 0.043	0.054 - 0.065	0.070 - 0.105
0.010 - 0.015	0.019 - 0.024	0.029 - 0.039	0.049 - 0.058	0.063 - 0.095
0.015 - 0.023	0.030 - 0.038	0.045 - 0.060	0.076 - 0.091	0.098 - 0.147
0.013 - 0.019	0.026 - 0.032	0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.084 - 0.126
0.013 - 0.019	0.026 - 0.032	0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.084 - 0.126

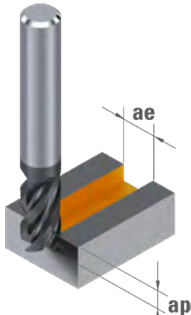
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>H</b>	Mousse	30		<b>400</b>	$<0.8 \times \text{ØD1}$	$<1 \times L1$

RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>H</b>	Mousse	30		<b>335</b>	$<1 \times \text{ØD1}$	$<0.80 \times L1$

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.070 - 0.100	0.140 - 0.190	0.240 - 0.250

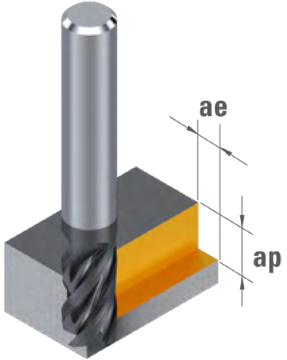
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.060 - 0.090	0.130 - 0.170	0.220 - 0.230

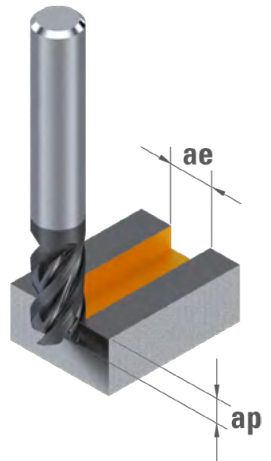
Valeurs basées pour une utilisation à sec. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>135</b>		<0.3×ØD1	<1×L1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			<b>105</b>		<0.3×ØD1	<1×L1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>80</b>		<0.2×ØD1	<1×L1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2			<b>100</b>		<0.2×ØD1	<1×L1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			<b>80</b>		<0.2×ØD1	<1×L1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>180</b>	<b>200</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>95</b>	<b>130</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>320</b>		<b>170</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>265</b>		<b>400</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>155</b>			<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>135</b>		<b>190</b>	<0.4×ØD1	<1×L1	
	Plastique, bois	29 - 30		<b>215</b>		<b>330</b>	<0.4×ØD1	<1×L1	
	Or, argent	-		<b>180</b>		<b>230</b>	<0.4×ØD1	<1×L1	
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>65</b>		<b>70</b>	<0.3×ØD1	<1×L1	

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>100</b>		1×ØD1	<1×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			<b>85</b>		1×ØD1	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>55</b>		1×ØD1	<0.8×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2			<b>75</b>		1×ØD1	<0.8×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			<b>45</b>		1×ØD1	<0.7×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>125</b>	<b>145</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>65</b>	<b>75</b>		1×ØD1	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>225</b>		<b>280</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>185</b>		<b>230</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>110</b>		<b>140</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>95</b>		<b>120</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
	Plastique, bois	29 - 30		<b>150</b>		<b>190</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
	Or, argent	-		<b>125</b>		<b>160</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>45</b>		<b>55</b>	1×ØD1	<1×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.30 - 0.50	$\varnothing D_1$ 0.60 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.10 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.60 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.50 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 16.00 - 20.00
0.002 - 0.005	0.005 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.065 - 0.085	0.100 - 0.125
0.002 - 0.004	0.005 - 0.009	0.009 - 0.013	0.014 - 0.017	0.021 - 0.026	0.034 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.120
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.075	0.090 - 0.110
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.075	0.090 - 0.110
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.021	0.028 - 0.040	0.050 - 0.065	0.080 - 0.100
0.003 - 0.006	0.007 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.024	0.030 - 0.036	0.048 - 0.070	0.085 - 0.115	0.135 - 0.170
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030	0.040 - 0.060	0.070 - 0.095	0.110 - 0.140
0.004 - 0.008	0.009 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.030	0.038 - 0.045	0.060 - 0.090	0.110 - 0.145	0.170 - 0.210
0.003 - 0.007	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.026	0.033 - 0.039	0.052 - 0.080	0.095 - 0.125	0.145 - 0.180
0.004 - 0.008	0.009 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.030	0.038 - 0.045	0.060 - 0.090	0.110 - 0.145	0.170 - 0.210
0.003 - 0.006	0.007 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.024	0.030 - 0.036	0.048 - 0.070	0.085 - 0.115	0.135 - 0.170
0.004 - 0.008	0.009 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.030	0.038 - 0.045	0.060 - 0.090	0.110 - 0.145	0.170 - 0.210
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030	0.040 - 0.060	0.070 - 0.095	0.110 - 0.140
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030	0.040 - 0.060	0.070 - 0.095	0.110 - 0.140

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.30 - 0.50	$\varnothing D_1$ 0.60 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.10 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.60 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.50 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 16.00 - 20.00
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.017 - 0.020	0.028 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.090
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.007 - 0.010	0.011 - 0.013	0.016 - 0.020	0.026 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.090
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.080
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.080
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.014 - 0.016	0.022 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080
0.002 - 0.005	0.005 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.060 - 0.090	0.100 - 0.130
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.019 - 0.023	0.030 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.013 - 0.017	0.018 - 0.023	0.029 - 0.034	0.046 - 0.070	0.080 - 0.110	0.130 - 0.160
0.002 - 0.005	0.006 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.020	0.025 - 0.029	0.040 - 0.060	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.013 - 0.017	0.018 - 0.023	0.029 - 0.034	0.046 - 0.070	0.080 - 0.110	0.130 - 0.160
0.002 - 0.005	0.005 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.060 - 0.090	0.100 - 0.130
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.013 - 0.017	0.018 - 0.023	0.029 - 0.034	0.046 - 0.070	0.080 - 0.110	0.130 - 0.160
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.019 - 0.023	0.030 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.019 - 0.023	0.030 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.110

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	Angle de rampe $\alpha$	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			100		<6°	<1×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		85		<4°	<1×ØD1		
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		55		<3°	<0.8×ØD1		
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		75		<3°	<0.8×ØD1		
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		45		<2°	<0.7×ØD1		
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		125	145		<7°	<1×ØD1	
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		65	75		<4°	<1×ØD1	
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		225		280		<6°	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		185		230		<4°	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		110		140		<7°	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		95		120		<4°	<1×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30		150		190		<6°	<1×ØD1
	Or, argent	-		125		160		<3°	<1×ØD1
S	Titane, alliage de titane	36 - 37	45	55		<2°	<1×ØD1		

CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			125		<0.06×ØD1	<1×L1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		100		<0.05×ØD1	<1×L1		
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		90		<0.04×ØD1	<1×L1		
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		110		<0.04×ØD1	<1×L1		
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		90		<0.03×ØD1	<1×L1		
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		125	125		<0.12×ØD1	<1×L1	
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		90	90		<0.06×ØD1	<1×L1	
N	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		180		225		<0.09×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		150		190		<0.07×ØD1	<1×L1
	Or, argent	-		135		170		<0.07×ØD1	<1×L1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		45	30		<0.02×ØD1	<1×L1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		50	70		<0.06×ØD1	<1×L1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

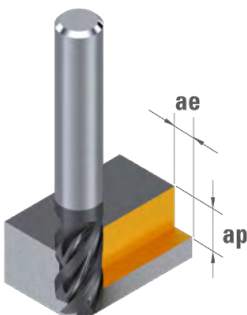
Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.60 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.10 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.002 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.011	0.014 - 0.016	0.022 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070
0.002 - 0.002	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.010	0.013 - 0.016	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070
0.002 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.014	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.065
0.002 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.014	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.065
0.002 - 0.002	0.002 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.011 - 0.013	0.018 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.065
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.028 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.105
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.035	0.040 - 0.060	0.060 - 0.090
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.060 - 0.090	0.100 - 0.130
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.023	0.032 - 0.050	0.060 - 0.070	0.090 - 0.110
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.060 - 0.090	0.100 - 0.130
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.028 - 0.045	0.050 - 0.070	0.080 - 0.105
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.023 - 0.027	0.036 - 0.055	0.060 - 0.090	0.100 - 0.130
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.035	0.040 - 0.060	0.060 - 0.090
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.015 - 0.018	0.024 - 0.035	0.040 - 0.060	0.060 - 0.090

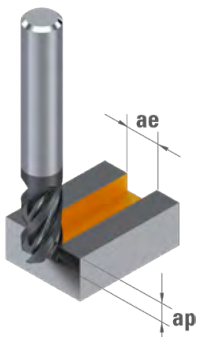
Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.35 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.55 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.10 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 20.00
0.0028 - 0.0040	0.004 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120
0.0025 - 0.0036	0.004 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.014	0.018 - 0.022	0.028 - 0.045	0.060 - 0.070	0.080 - 0.110
0.0022 - 0.0032	0.004 - 0.006	0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.016 - 0.019	0.026 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.100
0.0022 - 0.0032	0.004 - 0.006	0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.016 - 0.019	0.026 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.100
0.0020 - 0.0028	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.014 - 0.017	0.022 - 0.035	0.040 - 0.060	0.060 - 0.080
0.0034 - 0.0048	0.005 - 0.010	0.011 - 0.014	0.015 - 0.019	0.024 - 0.029	0.038 - 0.060	0.080 - 0.100	0.100 - 0.140
0.0028 - 0.0040	0.004 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120
0.0042 - 0.0060	0.007 - 0.012	0.013 - 0.018	0.006 - 0.008	0.030 - 0.036	0.048 - 0.070	0.100 - 0.120	0.130 - 0.180
0.0034 - 0.0048	0.005 - 0.010	0.011 - 0.014	0.013 - 0.016	0.024 - 0.029	0.038 - 0.060	0.080 - 0.100	0.100 - 0.140
0.0028 - 0.0040	0.004 - 0.008	0.009 - 0.012	0.019 - 0.024	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120
0.0014 - 0.0020	0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.015 - 0.019	0.010 - 0.012	0.016 - 0.025	0.030 - 0.040	0.040 - 0.060
0.0028 - 0.0040	0.004 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.024	0.032 - 0.050	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120


## CONTOURNAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>250</b>	<0.070×ØD1	<1×L1
				<b>150</b>	<0.040×ØD1	<1×L1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		<b>200</b>	<0.040×ØD1	<1×L1
				<b>100</b>	<0.025×ØD1	<1×L1
H	Acier trempé (50 à 55 HRC)	38				
			Acier trempé (50 à 65 HRC)	39		

## RAINURAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>40</b>	1×ØD1	<0.05×ØD1
				<b>40</b>	1×ØD1	<0.03×ØD1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		<b>40</b>	1×ØD1	<0.02×ØD1
				<b>15</b>	1×ØD1	<0.010×ØD1
H	Acier trempé (50 à 55 HRC)	38				
			Acier trempé (50 à 65 HRC)	39		

## PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	Profondeur maxi (mm)	Angle de rampe α
P	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>190</b>	<1×ØD1	<2°
				<b>115</b>	<1×ØD1	<3°
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		<b>150</b>	<1×ØD1	<3°
				<b>75</b>	<1×ØD1	<2°
H	Acier trempé (50 à 55 HRC)	38				
			Acier trempé (50 à 65 HRC)	39		



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.70 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00
0.003 - 0.004	0.004 - 0.006	0.010 - 0.013	0.016 - 0.019	0.026 - 0.038	0.052 - 0.065	0.075 - 0.090
0.002 - 0.002	0.003 - 0.004	0.006 - 0.008	0.010 - 0.012	0.016 - 0.024	0.032 - 0.040	0.050 - 0.055
0.0010 - 0.0014	0.002 - 0.002	0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.010 - 0.014	0.020 - 0.025	0.030 - 0.035
0.0007 - 0.0011	0.001 - 0.002	0.003 - 0.004	0.004 - 0.005	0.007 - 0.011	0.014 - 0.020	0.020 - 0.025

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.70 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00
0.0024 - 0.0032	0.003 - 0.005	0.008 - 0.010	0.013 - 0.015	0.021 - 0.030	0.042 - 0.052	0.060 - 0.072
0.0016 - 0.0016	0.002 - 0.003	0.005 - 0.006	0.008 - 0.010	0.013 - 0.019	0.026 - 0.032	0.040 - 0.044
0.0008 - 0.0011	0.002 - 0.002	0.003 - 0.004	0.005 - 0.006	0.008 - 0.011	0.016 - 0.020	0.024 - 0.028
0.0006 - 0.0009	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.006 - 0.009	0.011 - 0.016	0.016 - 0.020

Avance par dent  $f_z$  [mm]

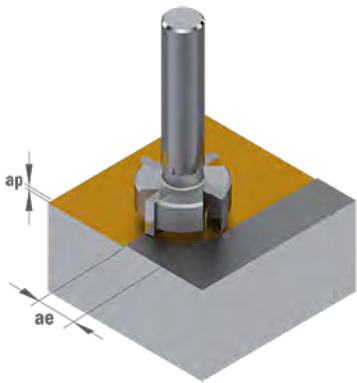
$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.70 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00
0.0016 - 0.002	0.003 - 0.004	0.006 - 0.008	0.010 - 0.012	0.016 - 0.024	0.032 - 0.040	0.050 - 0.055
0.0010 - 0.001	0.002 - 0.002	0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.010 - 0.014	0.020 - 0.025	0.030 - 0.035
0.0010 - 0.0014	0.0017 - 0.0024	0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.010 - 0.014	0.020 - 0.025	0.030 - 0.035
0.0007 - 0.0011	0.0012 - 0.0018	0.003 - 0.004	0.004 - 0.005	0.007 - 0.011	0.014 - 0.020	0.020 - 0.025

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

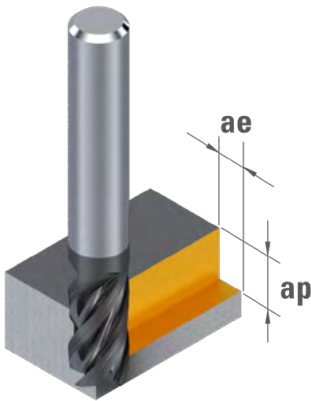
## DIXI 7800

### SURFAÇAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>H</b>	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	29		<b>750</b>	<1×ØD1	<1 mm
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	29		<b>700</b>	<1×ØD1	<1 mm
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	29		<b>650</b>	<1×ØD1	<1 mm

## DIXI 7210

### CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>135</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>105</b>	<0.4×ØD1	<1×L1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>80</b>	<0.2×ØD1	<1×L1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>100</b>	<0.2×ØD1	<1×L1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>80</b>	<0.2×ØD1	<1×L1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>180</b>	<b>200</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>95</b>	<b>130</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>320</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>260</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	<b>160</b>		<0.4×ØD1	<1×L1	
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>140</b>		<0.4×ØD1	<1×L1	
	Or, argent	-	<b>180</b>		<0.4×ØD1	<1×L1	
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>65</b>	<b>70</b>	<0.3×ØD1	<1×L1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 12.00 - 20.00	$\varnothing D_1$ 25.00 - 35.00
0.040 - 0.060	0.060 - 0.070
0.030 - 0.050	0.050 - 0.060
0.030 - 0.040	0.040 - 0.050

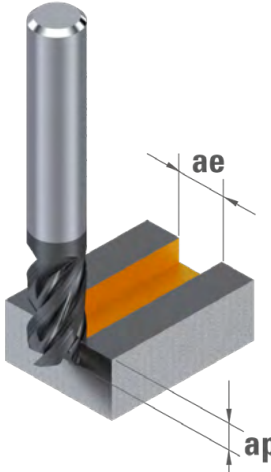
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 7.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.032 - 0.044	0.054 - 0.064	0.076 - 0.086	0.090 - 0.098
0.031 - 0.040	0.052 - 0.062	0.072 - 0.082	0.086 - 0.092
0.029 - 0.038	0.048 - 0.058	0.068 - 0.076	0.080 - 0.086
0.029 - 0.038	0.048 - 0.058	0.068 - 0.076	0.080 - 0.086
0.025 - 0.034	0.042 - 0.050	0.058 - 0.068	0.070 - 0.076
0.043 - 0.058	0.072 - 0.086	0.100 - 0.116	0.120 - 0.130
0.036 - 0.048	0.060 - 0.072	0.084 - 0.096	0.100 - 0.108
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.126 - 0.144	0.150 - 0.162
0.047 - 0.062	0.078 - 0.094	0.110 - 0.124	0.130 - 0.140
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.126 - 0.144	0.150 - 0.162
0.040 - 0.052	0.066 - 0.080	0.092 - 0.106	0.110 - 0.118
0.040 - 0.052	0.066 - 0.080	0.092 - 0.106	0.110 - 0.118
0.036 - 0.048	0.060 - 0.072	0.084 - 0.096	0.100 - 0.108

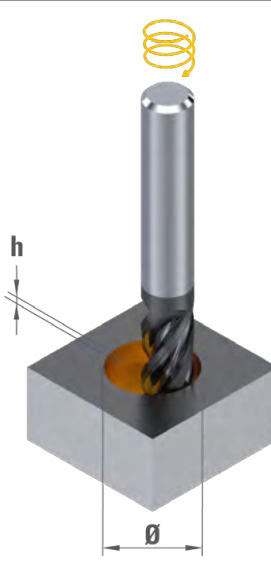
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

**RAINURAGE**

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>100</b>	1×ØD1	<1.2×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>85</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>55</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>75</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>45</b>	1×ØD1	<0.7×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>125</b>	<b>145</b>	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>65</b>	<b>75</b>	1×ØD1	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>230</b>		1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>190</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>110</b>		1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>100</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>130</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	<b>S</b>	Titane, alliage de titane		36 - 37	<b>45</b>	<b>55</b>	1×ØD1

**INTERPOLATION HÉLICOÏDALE**

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]	Angle de rampe α	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	 <p><math>h = \pi \times \varnothing \times \tan \alpha</math> <math>1.3 \times D_1 &lt; \varnothing &lt; 1.9 \times D_1</math></p>		<b>120</b>	<6°	<1.2×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>95</b>	<4°	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>70</b>	<3°	<0.8×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>85</b>	<3°	<1×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>60</b>	<2°	<0.7×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>150</b>	<b>175</b>	<8°	<1.5×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>80</b>	<b>100</b>	<4°	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>270</b>		<6°	<1.5×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>220</b>		<4°	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>130</b>		<8°	<1.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>120</b>		<4°	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>150</b>		<3°	<1×ØD1
	<b>S</b>	Titane, alliage de titane		36 - 37	<b>55</b>		<2°

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.024 - 0.034	0.040 - 0.048	0.058 - 0.064	0.068 - 0.074
0.023 - 0.030	0.040 - 0.046	0.054 - 0.062	0.064 - 0.070
0.022 - 0.028	0.036 - 0.044	0.052 - 0.058	0.060 - 0.064
0.022 - 0.028	0.036 - 0.044	0.052 - 0.058	0.060 - 0.064
0.019 - 0.026	0.032 - 0.038	0.044 - 0.052	0.052 - 0.058
0.032 - 0.044	0.054 - 0.064	0.076 - 0.088	0.090 - 0.098
0.027 - 0.036	0.046 - 0.054	0.064 - 0.072	0.076 - 0.082
0.041 - 0.054	0.068 - 0.082	0.094 - 0.108	0.112 - 0.122
0.035 - 0.046	0.058 - 0.070	0.082 - 0.094	0.098 - 0.106
0.041 - 0.054	0.068 - 0.082	0.094 - 0.108	0.112 - 0.122
0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.080	0.082 - 0.088
0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.080	0.082 - 0.088
0.027 - 0.036	0.046 - 0.054	0.064 - 0.072	0.076 - 0.082

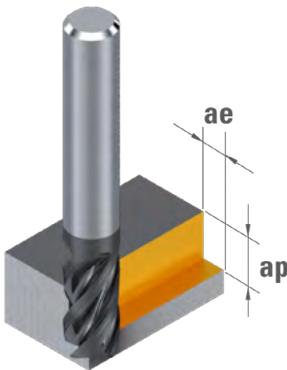
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.019 - 0.027	0.032 - 0.038	0.046 - 0.051	0.054 - 0.059
0.018 - 0.024	0.032 - 0.037	0.043 - 0.050	0.051 - 0.056
0.018 - 0.022	0.029 - 0.035	0.042 - 0.046	0.048 - 0.051
0.018 - 0.022	0.029 - 0.035	0.042 - 0.046	0.048 - 0.051
0.015 - 0.021	0.026 - 0.030	0.035 - 0.042	0.042 - 0.046
0.026 - 0.035	0.043 - 0.051	0.061 - 0.070	0.072 - 0.078
0.022 - 0.029	0.037 - 0.043	0.051 - 0.058	0.061 - 0.066
0.033 - 0.043	0.054 - 0.066	0.075 - 0.086	0.090 - 0.098
0.028 - 0.037	0.046 - 0.056	0.066 - 0.075	0.078 - 0.085
0.033 - 0.043	0.054 - 0.066	0.075 - 0.086	0.090 - 0.098
0.024 - 0.032	0.040 - 0.048	0.056 - 0.064	0.066 - 0.070
0.024 - 0.032	0.040 - 0.048	0.056 - 0.064	0.066 - 0.070
0.022 - 0.029	0.037 - 0.043	0.051 - 0.058	0.061 - 0.066

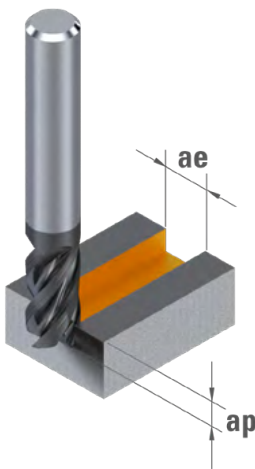
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>100</b>	<0.3×ØD1	<1×L1	
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>80</b>	<0.3×ØD1	<1×L1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>50</b>	<0.2×ØD1	<1×L1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2				<b>90</b>	<0.2×ØD1	<1×L1
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16			<b>85</b>	<b>100</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>70</b>	<b>85</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>125</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>220</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>40</b>		<0.3×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			<b>150</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
	Or, argent	-			<b>150</b>		<0.4×ØD1	<1×L1
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37			<b>150</b>		<0.4×ØD1	<1×L1

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>70</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>55</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>35</b>	1×ØD1	<0.80×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2				<b>65</b>	1×ØD1	<0.80×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16			<b>60</b>	<b>70</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>50</b>	<b>60</b>	1×ØD1	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			<b>90</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>155</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>30</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			<b>105</b>		1×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-			<b>105</b>		1×ØD1	<1×ØD1
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37			<b>105</b>		1×ØD1	<1×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 9.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 20.00	
0.018 - 0.023	0.027 - 0.032	0.036 - 0.040	0.035 - 0.040	0.050 - 0.070	
0.017 - 0.021	0.026 - 0.030	0.034 - 0.038	0.035 - 0.040	0.050 - 0.070	
0.016 - 0.020	0.024 - 0.028	0.032 - 0.036	0.030 - 0.040	0.040 - 0.060	
0.016 - 0.020	0.024 - 0.028	0.032 - 0.036	0.030 - 0.040	0.040 - 0.060	
0.024 - 0.030	0.036 - 0.042	0.048 - 0.054	0.050 - 0.060	0.070 - 0.100	
0.020 - 0.025	0.030 - 0.035	0.040 - 0.046	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	
0.036 - 0.045	0.054 - 0.063	0.072 - 0.082	0.070 - 0.090	0.100 - 0.140	
0.030 - 0.038	0.045 - 0.053	0.060 - 0.068	0.060 - 0.070	0.080 - 0.120	
0.030 - 0.038	0.045 - 0.053	0.060 - 0.068	0.060 - 0.070	0.080 - 0.120	
0.024 - 0.030	0.036 - 0.042	0.048 - 0.054	0.050 - 0.060	0.070 - 0.100	
0.024 - 0.030	0.036 - 0.042	0.048 - 0.054	0.050 - 0.060	0.070 - 0.100	
0.022 - 0.028	0.033 - 0.039	0.044 - 0.050	0.045 - 0.050	0.060 - 0.090	

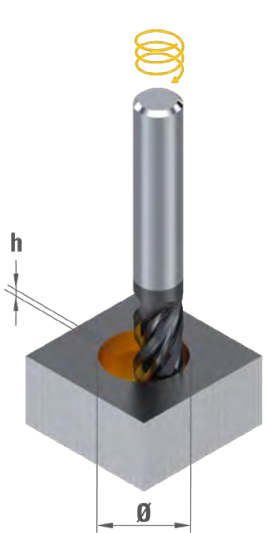
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 9.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 20.00	
0.014 - 0.017	0.020 - 0.024	0.027 - 0.030	0.026 - 0.030	0.038 - 0.053	
0.013 - 0.016	0.020 - 0.023	0.026 - 0.029	0.026 - 0.030	0.038 - 0.053	
0.012 - 0.015	0.018 - 0.021	0.024 - 0.027	0.023 - 0.030	0.030 - 0.045	
0.012 - 0.015	0.018 - 0.021	0.024 - 0.027	0.023 - 0.030	0.030 - 0.045	
0.018 - 0.023	0.027 - 0.032	0.036 - 0.041	0.038 - 0.045	0.053 - 0.075	
0.015 - 0.019	0.023 - 0.026	0.030 - 0.035	0.030 - 0.038	0.045 - 0.060	
0.027 - 0.034	0.041 - 0.047	0.054 - 0.062	0.053 - 0.068	0.075 - 0.105	
0.023 - 0.029	0.034 - 0.040	0.045 - 0.051	0.045 - 0.053	0.060 - 0.090	
0.023 - 0.029	0.034 - 0.040	0.045 - 0.051	0.045 - 0.053	0.060 - 0.090	
0.018 - 0.023	0.027 - 0.032	0.036 - 0.041	0.038 - 0.045	0.053 - 0.075	
0.018 - 0.023	0.027 - 0.032	0.036 - 0.041	0.038 - 0.045	0.053 - 0.075	
0.017 - 0.021	0.025 - 0.029	0.033 - 0.038	0.034 - 0.038	0.045 - 0.068	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## INTERPOLATION HÉLICOÏDALE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	Angle de rampe $\alpha$	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	 <p><math>h = \pi \times \varnothing \times \tan \alpha</math> <math>1.3 \times D_1 &lt; h &lt; 1.9 \times D_1</math></p>		<b>70</b>	<6°	<1×ØD1	
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>55</b>	<4°	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>35</b>	<3°	<0.8×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			<b>65</b>	<3°	<0.8×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16			<b>60</b>	<b>70</b>	<7°	<1×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>50</b>	<b>60</b>	<4°	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22			<b>90</b>		<4°	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>155</b>		<6°	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>30</b>		<2°	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			<b>105</b>		<7°	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>105</b>		<4°	<1×ØD1	
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>105</b>		<3°	<1×ØD1	



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

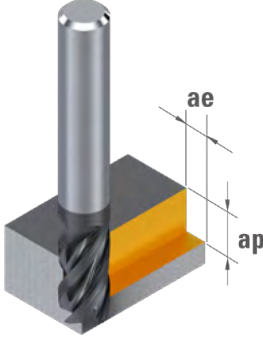
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 4.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 7.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 9.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 14.00 - 20.00	
0.011 - 0.014	0.016 - 0.019	0.022 - 0.024	0.021 - 0.024	0.030 - 0.042	
0.010 - 0.013	0.016 - 0.018	0.021 - 0.023	0.021 - 0.024	0.030 - 0.042	
0.010 - 0.012	0.014 - 0.017	0.019 - 0.022	0.018 - 0.024	0.024 - 0.036	
0.010 - 0.012	0.014 - 0.017	0.019 - 0.022	0.018 - 0.024	0.024 - 0.036	
0.012 - 0.015	0.018 - 0.021	0.024 - 0.028	0.024 - 0.030	0.036 - 0.048	
0.022 - 0.027	0.033 - 0.038	0.043 - 0.050	0.042 - 0.054	0.060 - 0.084	
0.018 - 0.023	0.027 - 0.032	0.036 - 0.041	0.036 - 0.042	0.048 - 0.072	
0.018 - 0.023	0.027 - 0.032	0.036 - 0.041	0.036 - 0.042	0.048 - 0.072	
0.014 - 0.018	0.022 - 0.026	0.029 - 0.033	0.030 - 0.036	0.042 - 0.060	
0.014 - 0.018	0.022 - 0.026	0.029 - 0.033	0.030 - 0.036	0.042 - 0.060	
0.014 - 0.017	0.020 - 0.023	0.026 - 0.030	0.027 - 0.030	0.036 - 0.054	
0.026 - 0.033	0.039 - 0.046	0.052 - 0.055	0.057 - 0.066	0.072 - 0.096	

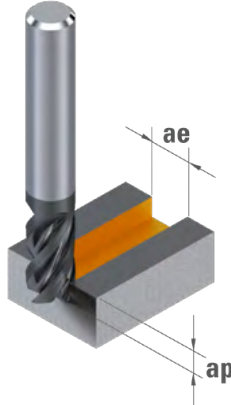
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !


## CONTOURNAGE

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>475</b>	<b>620</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>200</b>	<b>260</b>	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>200</b>	<b>260</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>140</b>	<b>180</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Or, argent	-		<b>200</b>	<b>325</b>	<0.4×ØD1	<1×L1

## RAINURAGE

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>380</b>	<b>490</b>	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>160</b>	<b>210</b>	1×ØD1	<1.3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>160</b>	<b>210</b>	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>110</b>	<b>150</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>200</b>	<b>260</b>	1×ØD1	<1×ØD1

## PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	Profondeur maxi (mm)	Angle de rampe α
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		<b>380</b>	<b>490</b>	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>160</b>	<b>210</b>	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>160</b>	<b>210</b>	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>110</b>	<b>150</b>	<1×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-		<b>200</b>	<b>260</b>	<1×ØD1	<1×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.058 - 0.086	0.115 - 0.140	0.170 - 0.230
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

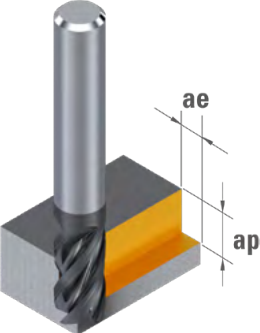
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

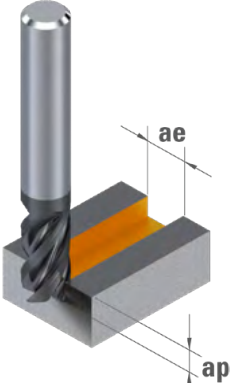
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !


## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	21 - 22		400	<0.70×ØD1	<1×L1
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	23 - 25		300	<0.70×ØD1	<1×L1
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	26		250	<0.40×ØD1	<1×L1

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	21 - 22		400	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	23 - 25		300	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	26		250	1×ØD1	<1.5×ØD1

## PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	21 - 22		400	<12°	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	23 - 25		300	<10°	<1.5×ØD1
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	26		250	<8°	<1.5×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.230 - 0.260	0.290 - 0.310
0.180 - 0.210	0.230 - 0.250
0.150 - 0.180	0.190 - 0.210

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.170 - 0.200	0.220 - 0.230
0.140 - 0.160	0.180 - 0.190
0.110 - 0.140	0.150 - 0.160

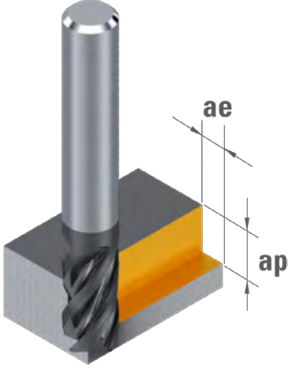
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.140 - 0.160	0.180 - 0.200
0.110 - 0.130	0.140 - 0.160
0.090 - 0.011	0.120 - 0.140

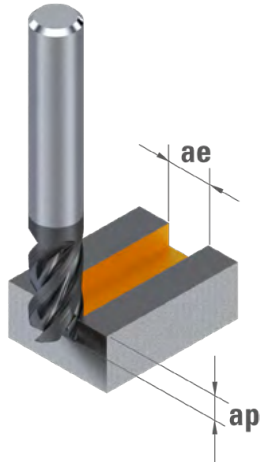
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## CONTOURNAGE

			VDI 3323	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>140</b>	< 0.40×ØD1	< 1×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>125</b>	< 0.35×ØD1	< 1×L1
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>85</b>	< 0.30×ØD1	< 1×L1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>95</b>	< 0.30×ØD1	< 1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>65</b>	< 0.25×ØD1	< 1×L1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>175</b>	< 0.40×ØD1	< 1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>110</b>	< 0.40×ØD1	< 1×L1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>200</b>	< 0.40×ØD1	< 1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>170</b>	< 0.40×ØD1	< 1×L1
	Or, argent	-		<b>150</b>	< 0.40×ØD1	< 1×L1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>35</b>	< 0.20×ØD1	< 1×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>65</b>	< 0.40×ØD1	< 1×L1

## RAINURAGE

			VDI 3323	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>110</b>	1×ØD1	< 1.50×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>95</b>	1×ØD1	< 1.25×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>65</b>	1×ØD1	< 1×ØD1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>70</b>	1×ØD1	< 1×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>50</b>	1×ØD1	< 0.80×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>130</b>	1×ØD1	< 1.50×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>85</b>	1×ØD1	< 1.25×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>150</b>	1×ØD1	< 1.50×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>130</b>	1×ØD1	< 1.50×ØD1
	Or, argent	-		<b>115</b>	1×ØD1	< 1.50×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>25</b>	1×ØD1	< 0.50×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>45</b>	1×ØD1	< 1×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.036 - 0.048	0.060 - 0.070	0.095 - 0.110	0.115 - 0.135
0.032 - 0.044	0.055 - 0.065	0.085 - 0.095	0.105 - 0.120
0.028 - 0.038	0.050 - 0.060	0.075 - 0.085	0.090 - 0.110
0.028 - 0.038	0.050 - 0.060	0.075 - 0.085	0.090 - 0.110
0.026 - 0.034	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.080 - 0.095
0.044 - 0.058	0.070 - 0.085	0.115 - 0.130	0.140 - 0.160
0.036 - 0.048	0.060 - 0.070	0.095 - 0.110	0.115 - 0.135
0.054 - 0.072	0.090 - 0.110	0.145 - 0.160	0.175 - 0.200
0.044 - 0.058	0.070 - 0.085	0.115 - 0.130	0.140 - 0.160
0.044 - 0.058	0.070 - 0.085	0.115 - 0.130	0.140 - 0.160
0.018 - 0.024	0.030 - 0.035	0.050 - 0.055	0.060 - 0.065
0.044 - 0.058	0.070 - 0.085	0.115 - 0.130	0.140 - 0.160

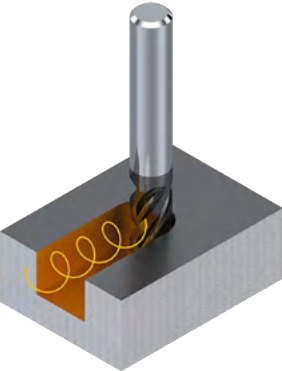
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.029 - 0.038	0.048 - 0.056	0.076 - 0.088	0.090 - 0.110
0.026 - 0.036	0.044 - 0.052	0.068 - 0.076	0.085 - 0.095
0.020 - 0.026	0.036 - 0.042	0.052 - 0.060	0.065 - 0.075
0.017 - 0.022	0.030 - 0.036	0.046 - 0.052	0.055 - 0.065
0.016 - 0.020	0.024 - 0.030	0.040 - 0.046	0.050 - 0.055
0.035 - 0.046	0.056 - 0.068	0.092 - 0.104	0.110 - 0.130
0.029 - 0.038	0.048 - 0.056	0.076 - 0.088	0.090 - 0.110
0.043 - 0.058	0.072 - 0.088	0.116 - 0.128	0.140 - 0.160
0.035 - 0.046	0.056 - 0.068	0.092 - 0.104	0.110 - 0.130
0.035 - 0.046	0.056 - 0.068	0.092 - 0.104	0.110 - 0.130
0.009 - 0.012	0.016 - 0.018	0.026 - 0.028	0.030 - 0.035
0.026 - 0.034	0.042 - 0.052	0.070 - 0.078	0.085 - 0.095

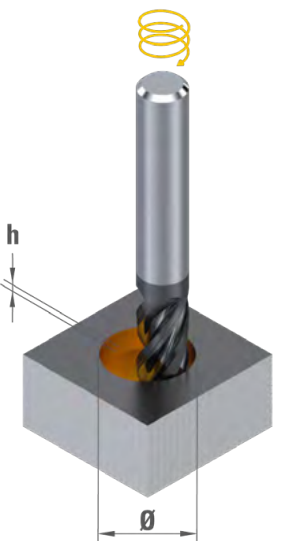
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## USINAGE TROCHOÏDAL

		VDI 3323		C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>420</b>	<0.05×ØD1	<1×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>380</b>	<0.04×ØD1	<1×L1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>260</b>	<0.04×ØD1	<1×L1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>190</b>	<0.04×ØD1	<1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>130</b>	<0.03×ØD1	<1×L1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>480</b>	<0.05×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>300</b>	<0.05×ØD1	<1×L1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>550</b>	<0.05×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>470</b>	<0.05×ØD1	<1×L1
	Or, argent	-		<b>410</b>	<0.05×ØD1	<1×L1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>60</b>	<0.03×ØD1	<1×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>110</b>	<0.05×ØD1	<1×L1

## INTERPOLATION HÉLICOÏDALE

		VDI 3323		C-TOP Vc [m/min]	Angle de rampe α	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	 <p><math>h = \pi \times \varnothing \times \tan \alpha</math> <math>1.3 \times D_1 &lt; \varnothing &lt; 1.9 \times D_1</math></p>	<b>120</b>	<6°	<1.2×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>95</b>	<4°	<1×L1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>70</b>	<3°	<0.8×L1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>85</b>	<3°	<1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>60</b>	<2°	<0.7×L1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>175</b>	<8°	<1.5×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>100</b>	<4°	<1×L1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>130</b>	<8°	<1.5×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>120</b>	<4°	<1×L1
	Or, argent	-		<b>150</b>	<3°	<1×L1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>60</b>	<1°	<0.5×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>110</b>	<2°	<1×L1



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.046 - 0.060	0.080 - 0.090	0.120 - 0.140	0.140 - 0.170
0.040 - 0.055	0.070 - 0.080	0.110 - 0.120	0.130 - 0.150
0.036 - 0.050	0.060 - 0.070	0.100 - 0.110	0.120 - 0.130
0.036 - 0.050	0.060 - 0.070	0.100 - 0.110	0.120 - 0.130
0.032 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.090	0.100 - 0.120
0.054 - 0.070	0.090 - 0.110	0.140 - 0.160	0.170 - 0.200
0.046 - 0.060	0.080 - 0.090	0.120 - 0.140	0.140 - 0.170
0.046 - 0.060	0.080 - 0.090	0.120 - 0.140	0.140 - 0.170
0.040 - 0.055	0.070 - 0.080	0.110 - 0.120	0.130 - 0.150
0.040 - 0.055	0.070 - 0.080	0.110 - 0.120	0.130 - 0.150
0.022 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070	0.070 - 0.080
0.046 - 0.060	0.080 - 0.090	0.120 - 0.140	0.140 - 0.170

Avance par dent  $fz$  [mm]

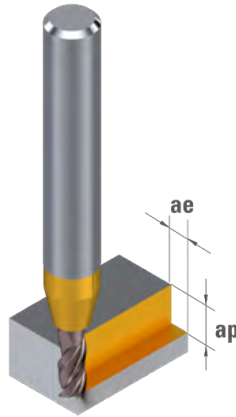
$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.022 - 0.030	0.038 - 0.046	0.060 - 0.070	0.070 - 0.085
0.020 - 0.028	0.034 - 0.040	0.055 - 0.060	0.065 - 0.075
0.018 - 0.024	0.030 - 0.036	0.050 - 0.055	0.060 - 0.065
0.018 - 0.024	0.030 - 0.036	0.050 - 0.055	0.060 - 0.065
0.016 - 0.022	0.026 - 0.032	0.040 - 0.045	0.050 - 0.060
0.028 - 0.036	0.046 - 0.054	0.070 - 0.080	0.085 - 0.100
0.022 - 0.030	0.038 - 0.046	0.060 - 0.070	0.070 - 0.085
0.022 - 0.030	0.038 - 0.046	0.060 - 0.070	0.070 - 0.085
0.020 - 0.028	0.034 - 0.040	0.055 - 0.060	0.065 - 0.075
0.020 - 0.028	0.034 - 0.040	0.055 - 0.060	0.065 - 0.075
0.012 - 0.016	0.018 - 0.022	0.030 - 0.035	0.035 - 0.040
0.022 - 0.030	0.038 - 0.046	0.060 - 0.070	0.070 - 0.085

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

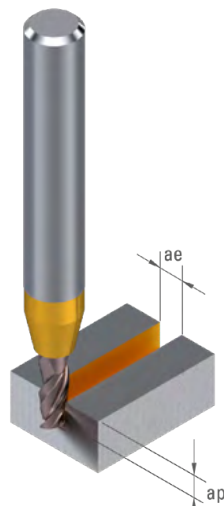
CONTOURNAGE / ÉBAUCHE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.70		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 5.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		30 - 50		50 - 150		120 - 280
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		25 - 50		50 - 125		90 - 230
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		25 - 35		50 - 85		90 - 130
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		25 - 50		50 - 150		100 - 230
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		20 - 45		50 - 115		75 - 180
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	20 - 40	30 - 50	45 - 105	50 - 150	70 - 165	150 - 280
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	110 - 250
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 40	30 - 50	50 - 105	50 - 150	80 - 165	150 - 300
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	130 - 280
	Or, argent	-	20 - 45	30 - 50	50 - 110	50 - 150	75 - 170	160 - 320
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 30		40 - 80		60 - 120
	Titane, alliage de titane	36 - 37	15 - 30	30 - 45	35 - 80	50 - 110	55 - 120	120 - 170



RAINURAGE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.70		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 5.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 150		100 - 240
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 50		50 - 125		75 - 195
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		20 - 30		50 - 70		75 - 110
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 50		50 - 125		85 - 195
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 40		40 - 100		65 - 155
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	130 - 240
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 50	35 - 80	50 - 140	50 - 120	95 - 215
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 150	70 - 140	130 - 255
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 150	50 - 120	110 - 240
	Or, argent	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 150	65 - 145	135 - 270
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 25		30 - 65		50 - 100
	Titane, alliage de titane	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 95	45 - 100	100 - 145



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

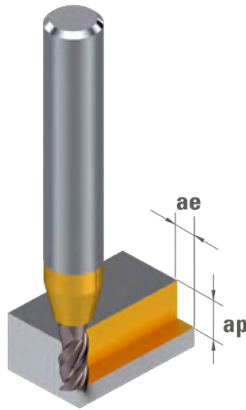
$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50		$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.80		$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.60		$\emptyset D_1$ 1.60 - 3.00		$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.002 - 0.004	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.006	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.012	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.010 - 0.022	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.018 - 0.036	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.003	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.005	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.010	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.009 - 0.019	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.016 - 0.032	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.003	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.005	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.010	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.008 - 0.018	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.015 - 0.030	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.003	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.005	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.010	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.008 - 0.018	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.015 - 0.030	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.001 - 0.003	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.002 - 0.005	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.009	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.008 - 0.017	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.014 - 0.028	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.005	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.007	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.006 - 0.015	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.012 - 0.028	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.023 - 0.046	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.006	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.013	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.011 - 0.024	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.020 - 0.040	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.003 - 0.005	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.009	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.007 - 0.017	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.014 - 0.032	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.027 - 0.054	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.007	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.006 - 0.014	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.012 - 0.026	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.022 - 0.044	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.006	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.013	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.011 - 0.024	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.020 - 0.040	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.001 - 0.002	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.002 - 0.003	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.002 - 0.006	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.011	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.009 - 0.018	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.007	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.006 - 0.014	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.012 - 0.026	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅	0.022 - 0.044	<0.90 × ∅ <1.50 × ∅

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50		$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.80		$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.60		$\emptyset D_1$ 1.60 - 3.00		$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	
fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)
0.0015 - 0.0030	<0.50 × ∅	0.003 - 0.005	<1.00 × ∅	0.004 - 0.010	<1.50 × ∅	0.008 - 0.018	<1.50 × ∅	0.015 - 0.030	<1.50 × ∅
0.0014 - 0.0028	<0.50 × ∅	0.002 - 0.004	<1.00 × ∅	0.004 - 0.009	<1.50 × ∅	0.007 - 0.017	<1.50 × ∅	0.014 - 0.028	<1.50 × ∅
0.0013 - 0.0026	<0.50 × ∅	0.002 - 0.004	<1.00 × ∅	0.003 - 0.008	<1.50 × ∅	0.007 - 0.016	<1.50 × ∅	0.013 - 0.026	<1.50 × ∅
0.0013 - 0.0026	<0.50 × ∅	0.002 - 0.004	<1.00 × ∅	0.003 - 0.008	<1.50 × ∅	0.007 - 0.016	<1.50 × ∅	0.013 - 0.026	<1.50 × ∅
0.0012 - 0.0024	<0.25 × ∅	0.002 - 0.004	<0.50 × ∅	0.003 - 0.008	<1.00 × ∅	0.007 - 0.015	<1.00 × ∅	0.012 - 0.024	<1.00 × ∅
0.0020 - 0.0040	<0.50 × ∅	0.003 - 0.006	<1.00 × ∅	0.005 - 0.013	<1.50 × ∅	0.011 - 0.024	<1.50 × ∅	0.020 - 0.040	<1.50 × ∅
0.0017 - 0.0034	<0.50 × ∅	0.003 - 0.005	<1.00 × ∅	0.004 - 0.011	<1.50 × ∅	0.009 - 0.020	<1.50 × ∅	0.017 - 0.034	<1.50 × ∅
0.0023 - 0.0046	<0.50 × ∅	0.004 - 0.007	<1.00 × ∅	0.006 - 0.015	<1.50 × ∅	0.012 - 0.028	<1.50 × ∅	0.023 - 0.046	<1.50 × ∅
0.0018 - 0.0036	<0.50 × ∅	0.003 - 0.006	<1.00 × ∅	0.005 - 0.012	<1.50 × ∅	0.010 - 0.022	<1.50 × ∅	0.018 - 0.036	<1.50 × ∅
0.0017 - 0.0034	<0.50 × ∅	0.003 - 0.005	<1.00 × ∅	0.004 - 0.011	<1.50 × ∅	0.009 - 0.020	<1.50 × ∅	0.017 - 0.034	<1.50 × ∅
0.0008 - 0.0016	<0.50 × ∅	0.001 - 0.002	<0.25 × ∅	0.002 - 0.005	<0.50 × ∅	0.004 - 0.009	<1.00 × ∅	0.008 - 0.016	<1.00 × ∅
0.0018 - 0.0036	<0.25 × ∅	0.003 - 0.006	<1.00 × ∅	0.005 - 0.012	<1.50 × ∅	0.010 - 0.022	<1.50 × ∅	0.018 - 0.036	<1.50 × ∅

CONTOURNAGE / FINITION

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.70		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 5.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		30 - 50	
<b>P</b>	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		30 - 50		50 - 150		110 - 290
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		30 - 40		50 - 105		110 - 160
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		30 - 50		50 - 150		130 - 290
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		25 - 50		50 - 150		90 - 230
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	90 - 210
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	100 - 210
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180
	Or, argent	-		25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	90 - 210
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		20 - 40		50 - 135		80 - 150
	Titane, alliage de titane	36 - 37		20 - 40	30 - 50	45 - 150	50 - 110	70 - 150



PLONGÉE EN RAMPE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.70		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 5.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50	
<b>P</b>	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 40		50 - 100		75 - 155
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 25		50 - 60		75 - 90
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 40		50 - 100		85 - 155
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 30		40 - 80		65 - 120
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 125	60 - 140
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		15 - 30	25 - 45	35 - 80	50 - 110	50 - 120
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 135	70 - 140
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 125	50 - 120
	Or, argent	-		15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 145	65 - 145
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 20		30 - 50		50 - 80
	Titane, alliage de titane	36 - 37		10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 75	45 - 100



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

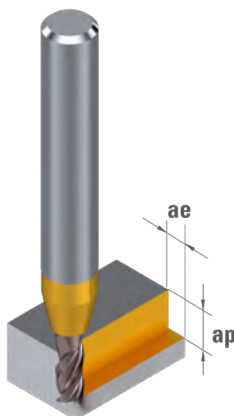
$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50		$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.80		$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.60		$\emptyset D_1$ 1.60 - 3.00		$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.002 - 0.004	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.006	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.012	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.010 - 0.022	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.018 - 0.036	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.003	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.005	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.010	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.009 - 0.019	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.016 - 0.032	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.003	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.005	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.010	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.008 - 0.018	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.015 - 0.030	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.003	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.005	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.010	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.008 - 0.018	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.015 - 0.030	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.001 - 0.003	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.002 - 0.005	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.009	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.008 - 0.017	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.014 - 0.028	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.005	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.007	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.006 - 0.015	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.012 - 0.028	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.023 - 0.046	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.006	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.013	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.011 - 0.024	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.020 - 0.040	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.003 - 0.005	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.009	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.007 - 0.017	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.014 - 0.032	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.027 - 0.054	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.007	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.006 - 0.014	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.012 - 0.026	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.022 - 0.044	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.003 - 0.006	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.013	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.011 - 0.024	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.020 - 0.040	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.001 - 0.002	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.002 - 0.003	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.002 - 0.006	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.005 - 0.011	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.009 - 0.018	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅
0.002 - 0.004	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.004 - 0.007	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.006 - 0.014	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.012 - 0.026	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅	0.022 - 0.044	<0.30 × ∅ <1.50 × ∅

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50		$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.80		$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.60		$\emptyset D_1$ 1.60 - 3.00		$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	
fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)	fz	$\alpha$ (°)
0.0010 - 0.0020	<30°	0.002 - 0.003	<30°	0.003 - 0.006	<30°	0.005 - 0.012	<30°	0.010 - 0.020	<30°
0.0009 - 0.0018	<30°	0.001 - 0.003	<30°	0.002 - 0.006	<30°	0.005 - 0.011	<30°	0.009 - 0.018	<30°
0.0008 - 0.0016	<30°	0.001 - 0.003	<30°	0.002 - 0.005	<30°	0.004 - 0.010	<30°	0.008 - 0.016	<30°
0.0008 - 0.0016	<30°	0.001 - 0.003	<30°	0.002 - 0.005	<30°	0.004 - 0.010	<30°	0.008 - 0.016	<30°
0.0008 - 0.0016	<15°	0.001 - 0.003	<15°	0.002 - 0.005	<15°	0.004 - 0.010	<15°	0.008 - 0.016	<15°
0.0013 - 0.0026	<30°	0.002 - 0.004	<30°	0.003 - 0.008	<30°	0.007 - 0.015	<30°	0.013 - 0.026	<30°
0.0011 - 0.0022	<30°	0.002 - 0.003	<30°	0.003 - 0.007	<30°	0.006 - 0.013	<30°	0.011 - 0.022	<30°
0.0015 - 0.0030	<35°	0.002 - 0.005	<35°	0.004 - 0.010	<35°	0.008 - 0.018	<35°	0.015 - 0.030	<35°
0.0012 - 0.0024	<35°	0.002 - 0.004	<35°	0.003 - 0.008	<35°	0.006 - 0.014	<35°	0.012 - 0.024	<35°
0.0011 - 0.0022	<35°	0.002 - 0.003	<35°	0.003 - 0.007	<35°	0.006 - 0.013	<35°	0.011 - 0.022	<35°
0.0005 - 0.0010	<8°	0.001 - 0.002	<8°	0.001 - 0.003	<8°	0.003 - 0.006	<8°	0.005 - 0.010	<8°
0.0012 - 0.0024	<15°	0.002 - 0.004	<15°	0.003 - 0.008	<15°	0.006 - 0.014	<15°	0.012 - 0.024	<15°

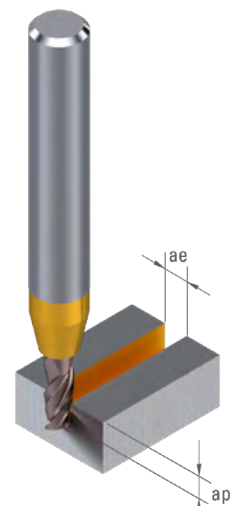
CONTOURNAGE / ÉBAUCHE

		VDI 3323	Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		30 - 50		50 - 150		120 - 280
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		25 - 50		50 - 125		90 - 230
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		25 - 35		50 - 85		90 - 130
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		25 - 50		50 - 150		100 - 230
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		20 - 45		50 - 115		75 - 180
K	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	110 - 250
N	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 40	30 - 50	50 - 105	50 - 150	80 - 165	150 - 300
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	130 - 280
	Or, argent	-	20 - 45	30 - 50	50 - 110	50 - 150	75 - 170	160 - 320
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 30		40 - 80		60 - 120
	Titane, alliage de titane	36 - 37	15 - 30	30 - 45	35 - 80	50 - 110	55 - 120	120 - 170



RAINURAGE

		VDI 3323	Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 150		100 - 240
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 50		50 - 125		75 - 195
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 30		50 - 70		75 - 110
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 50		50 - 125		85 - 195
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 40		40 - 100		65 - 155
K	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 50	35 - 80	50 - 140	50 - 120	95 - 215
N	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 150	70 - 140	130 - 255
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 150	50 - 120	110 - 240
	Or, argent	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 150	65 - 145	135 - 270
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 25		30 - 65		50 - 100
	Titane, alliage de titane	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 95	45 - 100	100 - 145



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.002 - 0.004	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.006	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.012	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.010 - 0.022	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.018 - 0.036	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.025 - 0.060	<0.30 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.003	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.005	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.010	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.009 - 0.019	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.016 - 0.032	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.023 - 0.054	<0.25 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.003	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.005	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.010	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.008 - 0.018	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.015 - 0.030	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.021 - 0.052	<0.25 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.003	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.005	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.010	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.008 - 0.018	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.015 - 0.030	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.021 - 0.052	<0.25 × Ø <2.00 × Ø
0.001 - 0.003	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.002 - 0.005	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.009	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.008 - 0.017	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.014 - 0.028	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.020 - 0.048	<0.20 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.006	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.013	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.011 - 0.024	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.020 - 0.040	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.028 - 0.066	<0.30 × Ø <2.00 × Ø
0.003 - 0.005	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.009	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.007 - 0.017	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.014 - 0.032	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.027 - 0.054	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.038 - 0.090	<0.15 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.007	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.006 - 0.014	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.012 - 0.026	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.022 - 0.044	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.030 - 0.072	<0.30 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.006	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.013	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.011 - 0.024	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.020 - 0.040	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.028 - 0.066	<0.30 × Ø <2.00 × Ø
0.001 - 0.002	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.002 - 0.003	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.002 - 0.006	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.011	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.009 - 0.018	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.013 - 0.030	<0.30 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.007	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.006 - 0.014	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.012 - 0.026	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.022 - 0.044	<0.90 × Ø <2.00 × Ø	0.030 - 0.072	<0.30 × Ø <2.00 × Ø

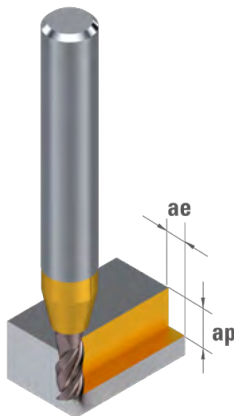
Avance par dent **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)
0.0015 - 0.0030	<0.50 × Ø	0.003 - 0.005	<1.00 × Ø	0.004 - 0.010	<2.00 × Ø	0.008 - 0.018	<2.00 × Ø	0.015 - 0.030	<2.00 × Ø	0.025 - 0.048	<1.00 × Ø
0.0014 - 0.0020	<0.50 × Ø	0.002 - 0.004	<1.00 × Ø	0.004 - 0.009	<2.00 × Ø	0.007 - 0.017	<2.00 × Ø	0.014 - 0.028	<2.00 × Ø	0.023 - 0.044	<1.00 × Ø
0.0013 - 0.0026	<0.50 × Ø	0.002 - 0.004	<1.00 × Ø	0.003 - 0.008	<2.00 × Ø	0.007 - 0.016	<2.00 × Ø	0.013 - 0.026	<2.00 × Ø	0.021 - 0.040	<1.00 × Ø
0.0013 - 0.0026	<0.50 × Ø	0.002 - 0.004	<1.00 × Ø	0.003 - 0.008	<2.00 × Ø	0.007 - 0.016	<2.00 × Ø	0.013 - 0.026	<2.00 × Ø	0.021 - 0.040	<1.00 × Ø
0.0012 - 0.0024	<0.25 × Ø	0.002 - 0.004	<0.50 × Ø	0.003 - 0.008	<1.00 × Ø	0.007 - 0.015	<1.00 × Ø	0.012 - 0.024	<1.00 × Ø	0.020 - 0.038	<0.50 × Ø
0.0017 - 0.0034	<0.50 × Ø	0.003 - 0.005	<1.00 × Ø	0.004 - 0.011	<2.00 × Ø	0.009 - 0.020	<2.00 × Ø	0.017 - 0.034	<2.00 × Ø	0.028 - 0.052	<1.00 × Ø
0.0023 - 0.0046	<0.50 × Ø	0.004 - 0.007	<1.00 × Ø	0.006 - 0.015	<2.00 × Ø	0.012 - 0.028	<2.00 × Ø	0.023 - 0.046	<2.00 × Ø	0.013 - 0.024	<1.00 × Ø
0.0018 - 0.0036	<0.50 × Ø	0.003 - 0.006	<1.00 × Ø	0.005 - 0.012	<2.00 × Ø	0.010 - 0.022	<2.00 × Ø	0.018 - 0.036	<2.00 × Ø	0.030 - 0.058	<1.00 × Ø
0.0017 - 0.0034	<0.50 × Ø	0.003 - 0.005	<1.00 × Ø	0.004 - 0.011	<2.00 × Ø	0.009 - 0.020	<2.00 × Ø	0.017 - 0.034	<2.00 × Ø	0.038 - 0.072	<1.00 × Ø
0.0008 - 0.0016	<0.25 × Ø	0.001 - 0.002	<0.25 × Ø	0.002 - 0.005	<0.50 × Ø	0.004 - 0.009	<1.00 × Ø	0.008 - 0.016	<1.00 × Ø	0.030 - 0.058	<0.50 × Ø
0.0018 - 0.0036	<0.50 × Ø	0.003 - 0.006	<1.00 × Ø	0.005 - 0.012	<2.00 × Ø	0.010 - 0.022	<2.00 × Ø	0.018 - 0.036	<2.00 × Ø	0.028 - 0.052	<1.00 × Ø

\*D<sub>1</sub> > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

CONTOURNAGE / FINITION

			Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	VDI 3323 1 - 5		30 - 50		50 - 150		150 - 350
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		30 - 50		50 - 150		110 - 290
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		30 - 40		50 - 105		110 - 160
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		30 - 50		50 - 150		130 - 290
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		25 - 50		50 - 150		90 - 230
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20	20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180	140 - 310
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	100 - 210	190 - 380
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180	160 - 350
	Or, argent	-	25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	90 - 210	200 - 400
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		20 - 40		50 - 135		80 - 150
	Titane, alliage de titane	36 - 37	20 - 40	30 - 50	45 - 150	50 - 110	70 - 150	150 - 210



PLONGÉE EN RAMPE

			Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	VDI 3323 1 - 5		25 - 50		50 - 125		100 - 190
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 40		50 - 100		75 - 155
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 25		50 - 60		75 - 90
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 40		50 - 100		85 - 155
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 30		40 - 80		65 - 120
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 45	35 - 80	50 - 110	50 - 120	95 - 170
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 135	70 - 140	130 - 205
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 125	50 - 120	110 - 190
	Or, argent	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 145	65 - 145	135 - 220
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 20		30 - 50		50 - 80
	Titane, alliage de titane	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 75	45 - 100	100 - 115





$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

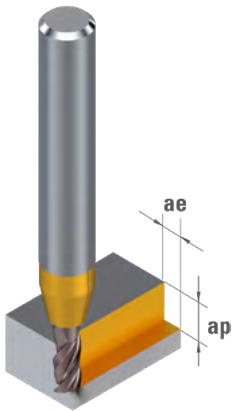
Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.002 - 0.004	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.006	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.012	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.010 - 0.022	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.018 - 0.036	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.030 - 0.060	<0.20 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.003	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.005	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.010	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.009 - 0.019	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.016 - 0.032	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.027 - 0.054	<0.15 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.003	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.005	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.010	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.008 - 0.018	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.015 - 0.030	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.026 - 0.052	<0.15 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.003	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.005	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.010	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.008 - 0.018	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.015 - 0.030	<0.15 × Ø <2.00 × Ø	0.026 - 0.052	<0.15 × Ø <2.00 × Ø
0.001 - 0.003	<0.10 × Ø <2.00 × Ø	0.002 - 0.005	<0.10 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.009	<0.10 × Ø <2.00 × Ø	0.008 - 0.017	<0.10 × Ø <2.00 × Ø	0.014 - 0.028	<0.10 × Ø <2.00 × Ø	0.024 - 0.048	<0.10 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.006	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.013	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.011 - 0.024	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.020 - 0.040	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.033 - 0.066	<0.20 × Ø <2.00 × Ø
0.003 - 0.005	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.009	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.007 - 0.017	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.014 - 0.032	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.027 - 0.054	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.045 - 0.090	<0.20 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.007	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.006 - 0.014	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.012 - 0.026	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.022 - 0.044	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.036 - 0.072	<0.20 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.003 - 0.006	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.013	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.011 - 0.024	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.020 - 0.040	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.033 - 0.066	<0.20 × Ø <2.00 × Ø
0.001 - 0.002	<0.08 × Ø <2.00 × Ø	0.002 - 0.003	<0.08 × Ø <2.00 × Ø	0.002 - 0.006	<0.08 × Ø <2.00 × Ø	0.005 - 0.011	<0.08 × Ø <2.00 × Ø	0.009 - 0.018	<0.08 × Ø <2.00 × Ø	0.015 - 0.030	<0.08 × Ø <2.00 × Ø
0.002 - 0.004	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.004 - 0.007	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.006 - 0.014	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.012 - 0.026	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.022 - 0.044	<0.20 × Ø <2.00 × Ø	0.036 - 0.072	<0.20 × Ø <2.00 × Ø

Avance par dent **fz [mm]**

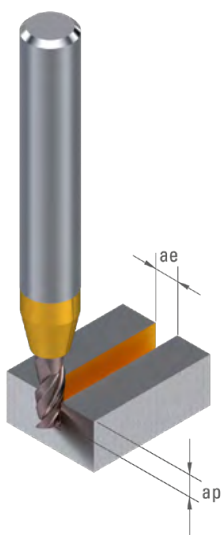
Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)
0.0010 - 0.0020	<30°	0.002 - 0.003	<30°	0.003 - 0.006	<30°	0.005 - 0.012	<30°	0.010 - 0.020	<30°	0.025 - 0.048	<20°
0.0009 - 0.0018	<30°	0.001 - 0.003	<30°	0.002 - 0.006	<30°	0.005 - 0.011	<30°	0.009 - 0.018	<30°	0.023 - 0.044	<20°
0.0008 - 0.0016	<30°	0.001 - 0.003	<30°	0.002 - 0.005	<30°	0.004 - 0.010	<30°	0.008 - 0.016	<30°	0.021 - 0.040	<20°
0.0008 - 0.0016	<30°	0.001 - 0.003	<30°	0.002 - 0.005	<30°	0.004 - 0.010	<30°	0.008 - 0.016	<30°	0.021 - 0.040	<15°
0.0008 - 0.0016	<15°	0.001 - 0.003	<15°	0.002 - 0.005	<15°	0.004 - 0.010	<15°	0.008 - 0.016	<15°	0.020 - 0.038	<10°
0.0011 - 0.0022	<30°	0.002 - 0.003	<30°	0.003 - 0.007	<30°	0.006 - 0.013	<30°	0.011 - 0.022	<30°	0.028 - 0.052	<20°
0.0015 - 0.0030	<35°	0.002 - 0.005	<35°	0.004 - 0.010	<35°	0.008 - 0.018	<35°	0.015 - 0.030	<35°	0.038 - 0.072	<25°
0.0012 - 0.0024	<35°	0.002 - 0.004	<35°	0.003 - 0.008	<35°	0.006 - 0.014	<35°	0.012 - 0.024	<35°	0.030 - 0.058	<25°
0.0011 - 0.0022	<35°	0.002 - 0.003	<35°	0.003 - 0.007	<35°	0.006 - 0.013	<35°	0.011 - 0.022	<35°	0.028 - 0.052	<25°
0.0005 - 0.0010	<8°	0.001 - 0.002	<8°	0.001 - 0.003	<8°	0.003 - 0.006	<8°	0.005 - 0.010	<8°	0.013 - 0.024	<5°
0.0012 - 0.0024	<15°	0.002 - 0.004	<15°	0.003 - 0.008	<15°	0.006 - 0.014	<15°	0.012 - 0.024	<15°	0.030 - 0.058	<15°

\*D1 > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

CONTOURNAGE / ÉBAUCHE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		30 - 50		50 - 150
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		25 - 50		50 - 125		90 - 230	
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		25 - 35		50 - 85		90 - 130	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		25 - 50		50 - 150		100 - 230	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		20 - 45		50 - 115		75 - 180	
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	110 - 250
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 40	30 - 50	50 - 105	50 - 150	80 - 165	150 - 300
<b>N</b>	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	130 - 280
	Or, argent	-		20 - 45	30 - 50	50 - 110	50 - 150	75 - 170	160 - 320
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			15 - 30		40 - 80		60 - 120
	Titane, alliage de titane	36 - 37		15 - 30	30 - 45	35 - 80	50 - 110	55 - 120	120 - 170

RAINURAGE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 150
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 50		50 - 125		75 - 195	
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 30		50 - 70		75 - 110	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 50		50 - 125		85 - 195	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 40		40 - 100		65 - 155	
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		15 - 30	25 - 50	35 - 80	50 - 140	50 - 120	95 - 215
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 150	70 - 140	130 - 255
<b>N</b>	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 150	50 - 120	110 - 240
	Or, argent	-		15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 150	65 - 145	135 - 270
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			15 - 25		30 - 65		50 - 100
	Titane, alliage de titane	36 - 37		10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 95	45 - 100	100 - 145

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

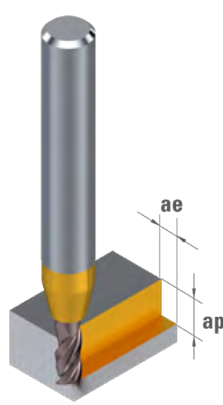
Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.0002-0.0004	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.0009	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.009	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.006-0.014	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.010-0.024	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.0008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.012	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.009-0.022	<0.25×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.0007	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.012	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.009-0.020	<0.25×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.0007	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.008	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.012	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.009-0.020	<0.25×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0003-0.0007	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.002	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.005-0.010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.008-0.020	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0005	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0005-0.0010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.003-0.010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.007-0.014	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.011-0.026	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0003-0.0007	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0006-0.0013	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.004	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.004-0.014	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.009-0.020	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.015-0.036	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0005	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0005-0.0010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.003-0.011	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.007-0.016	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.012-0.028	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0005	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0005-0.0010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.003-0.010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.007-0.014	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.011-0.026	<0.30×Ø <2.00×Ø
0.0001-0.0002	<0.40×Ø <2.00×Ø	0.0002-0.0004	<0.50×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.0010	<0.50×Ø <2.00×Ø	0.001-0.005	<0.50×Ø <2.00×Ø	0.003-0.006	<0.50×Ø <2.00×Ø	0.005-0.012	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0005	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.0005-0.0010	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.003-0.011	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.007-0.014	<0.90×Ø <2.00×Ø	0.012-0.028	<0.30×Ø <2.00×Ø

Avance par dent **fz [mm]**


Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)
0.0003-0.0006	<0.50×Ø	0.0005-0.0012	<1.00×Ø	0.001-0.003	<2.00×Ø	0.002-0.009	<2.00×Ø	0.008-0.016	<2.00×Ø	0.013-0.024	<1.00×Ø
0.0003-0.0006	<0.50×Ø	0.0005-0.0010	<1.00×Ø	0.0009-0.003	<2.00×Ø	0.002-0.008	<2.00×Ø	0.007-0.014	<2.00×Ø	0.011-0.022	<1.00×Ø
0.0003-0.0006	<0.50×Ø	0.0004-0.0010	<1.00×Ø	0.0008-0.003	<2.00×Ø	0.002-0.008	<2.00×Ø	0.006-0.012	<2.00×Ø	0.011-0.020	<1.00×Ø
0.0003-0.0006	<0.50×Ø	0.0004-0.0010	<1.00×Ø	0.0008-0.003	<2.00×Ø	0.002-0.008	<2.00×Ø	0.006-0.012	<2.00×Ø	0.011-0.020	<1.00×Ø
0.0002-0.0004	<0.25×Ø	0.0004-0.0009	<0.50×Ø	0.0008-0.003	<1.00×Ø	0.002-0.007	<1.00×Ø	0.006-0.012	<1.00×Ø	0.010-0.020	<0.25×Ø
0.0003-0.0006	<0.50×Ø	0.0006-0.0013	<1.00×Ø	0.0011-0.004	<2.00×Ø	0.003-0.010	<2.00×Ø	0.008-0.016	<2.00×Ø	0.014-0.026	<1.00×Ø
0.0005-0.0010	<0.80×Ø	0.0008-0.0017	<1.50×Ø	0.0014-0.005	<2.00×Ø	0.012-0.028	<2.00×Ø	0.011-0.022	<2.00×Ø	0.019-0.036	<1.50×Ø
0.0004-0.0008	<0.80×Ø	0.0006-0.0014	<1.50×Ø	0.0012-0.004	<2.00×Ø	0.010-0.022	<2.00×Ø	0.009-0.018	<2.00×Ø	0.015-0.028	<1.50×Ø
0.0003-0.0006	<0.80×Ø	0.0006-0.0013	<1.50×Ø	0.0011-0.004	<2.00×Ø	0.009-0.020	<2.00×Ø	0.008-0.016	<2.00×Ø	0.014-0.026	<1.50×Ø
0.0002-0.0004	<0.25×Ø	0.0003-0.0006	<0.25×Ø	0.0005-0.002	<0.50×Ø	0.001-0.005	<1.00×Ø	0.004-0.008	<1.00×Ø	0.006-0.012	<0.25×Ø
0.0003-0.0006	<0.50×Ø	0.0006-0.0013	<1.00×Ø	0.0011-0.004	<2.00×Ø	0.003-0.010	<2.00×Ø	0.009-0.018	<2.00×Ø	0.014-0.028	<1.00×Ø

\*D1 > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

CONTOURNAGE / FINITION

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		30 - 50		50 - 150
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		30 - 50		50 - 150		110 - 290	
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		30 - 40		50 - 105		110 - 160	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		30 - 50		50 - 150		130 - 290	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		25 - 50		50 - 150		90 - 230	
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180 140 - 310	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	100 - 210 190 - 380	
<b>N</b>	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180 160 - 350	
	Or, argent	-		25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	90 - 210 200 - 400	
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			20 - 40		50 - 135		80 - 150
	Titane, alliage de titane	36 - 37		20 - 40	30 - 50	45 - 150	50 - 110	70 - 150 150 - 210	

PLONGÉE EN RAMPE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			25 - 50	
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			20 - 50		50 - 125		75 - 195
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13			20 - 30		50 - 70		75 - 110
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			20 - 50		50 - 125		85 - 195
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			15 - 40		40 - 100		65 - 155
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		15 - 30	25 - 50	35 - 80	50 - 140	50 - 120	95 - 215
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 150	70 - 140	130 - 255
<b>N</b>	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 150	50 - 120	110 - 240
	Or, argent	-		15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 150	65 - 145	135 - 270
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			15 - 25		30 - 65		50 - 100
	Titane, alliage de titane	36 - 37		10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 95	45 - 100	100 - 145

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**


Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.0005-0.0009	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0009-0.003	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.002-0.008	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.006-0.016	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.014-0.027	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.020-0.048	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0004-0.0008	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.0008-0.003	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.006-0.015	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.012-0.024	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.018-0.044	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0004-0.0008	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.005-0.014	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.011-0.023	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.017-0.040	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0004-0.0008	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.002-0.007	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.005-0.014	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.011-0.023	<0.15×Ø <2.00×Ø	0.017-0.040	<0.15×Ø <2.00×Ø
0.0004-0.0007	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.0007-0.002	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.002-0.006	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.005-0.013	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.011-0.022	<0.10×Ø <2.00×Ø	0.016-0.038	<0.10×Ø <2.00×Ø
0.0005-0.0010	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0009-0.003	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.003-0.008	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.007-0.018	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.015-0.030	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.022-0.052	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0008-0.0015	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0014-0.005	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.004-0.013	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.011-0.028	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.023-0.046	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.034-0.082	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0006-0.0013	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0012-0.004	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.003-0.011	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.009-0.023	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.019-0.038	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.028-0.068	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0006-0.0012	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.0011-0.004	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.003-0.010	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.008-0.021	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.018-0.035	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.026-0.062	<0.20×Ø <2.00×Ø
0.0002-0.0005	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.0004-0.001	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.001-0.004	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.003-0.008	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.007-0.014	<0.08×Ø <2.00×Ø	0.010-0.024	<0.08×Ø <2.00×Ø
0.0005-0.0011	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.001-0.003	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.003-0.009	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.007-0.019	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.016-0.031	<0.20×Ø <2.00×Ø	0.023-0.056	<0.20×Ø <2.00×Ø

Avance par dent **fz [mm]**

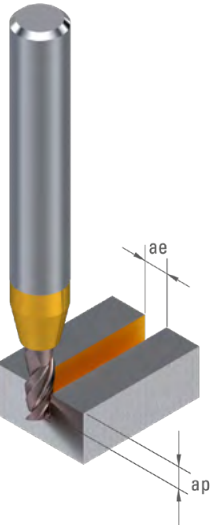
Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)
0.0003-0.0006	<10°	0.0005-0.0012	<10°	0.001-0.003	<10°	0.003-0.007	<10°	0.006-0.012	<10°	0.010-0.024	<7.5°
0.0003-0.0006	<10°	0.0005-0.0010	<10°	0.0009-0.003	<10°	0.002-0.006	<10°	0.005-0.010	<10°	0.009-0.022	<7.5°
0.0003-0.0006	<10°	0.0004-0.0010	<10°	0.0008-0.003	<10°	0.002-0.006	<10°	0.005-0.010	<10°	0.009-0.020	<7.5°
0.0003-0.0006	<10°	0.0004-0.0010	<10°	0.0008-0.003	<10°	0.002-0.006	<10°	0.005-0.010	<10°	0.009-0.020	<7.5°
0.0002-0.0004	<5°	0.0004-0.0009	<5°	0.0008-0.003	<5°	0.002-0.006	<5°	0.005-0.010	<5°	0.008-0.020	<3.5°
0.0003-0.0006	<12.5°	0.0006-0.0013	<12.5°	0.0011-0.004	<12.5°	0.003-0.008	<12.5°	0.007-0.014	<12.5°	0.011-0.026	<10°
0.0005-0.0010	<12.5°	0.0008-0.0017	<12.5°	0.0014-0.005	<12.5°	0.004-0.011	<12.5°	0.009-0.018	<12.5°	0.015-0.036	<10°
0.0004-0.0008	<12.5°	0.0006-0.0014	<12.5°	0.0012-0.004	<12.5°	0.003-0.009	<12.5°	0.007-0.014	<12.5°	0.012-0.028	<10°
0.0003-0.0006	<12.5°	0.0006-0.0013	<12.5°	0.0011-0.004	<12.5°	0.003-0.008	<12.5°	0.007-0.014	<12.5°	0.011-0.026	<10°
0.0002-0.0004	<2.5°	0.0003-0.0006	<2.5°	0.0005-0.002	<2.5°	0.001-0.004	<2.5°	0.003-0.006	<2.5°	0.005-0.012	<2°
0.0004-0.0008	<5°	0.0006-0.0014	<5°	0.0012-0.004	<5°	0.003-0.009	<5°	0.007-0.014	<5°	0.012-0.028	<3.5°

\*D<sub>1</sub> > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

PLONGÉE EN RAMPE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 125		100 - 190
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 40		50 - 100		75 - 155
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 25		50 - 60		75 - 90
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 40		50 - 100		85 - 155
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 30		40 - 80		65 - 120
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 45	35 - 80	50 - 110	50 - 120	95 - 170
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 135	70 - 140	130 - 205
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 30	30 - 50	35 - 80	50 - 125	50 - 120	110 - 190
	Or, argent	-	15 - 35	30 - 50	40 - 95	50 - 145	65 - 145	135 - 220
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 20		30 - 50		50 - 80
	Titane, alliage de titane	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 75	45 - 100	100 - 115

RAINURAGE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00	
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 150		100 - 240
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 50		50 - 125		75 - 195
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 30		50 - 70		75 - 110
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 50		50 - 125		85 - 195
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 40		40 - 100		65 - 155
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 50	35 - 80	50 - 140	50 - 120	95 - 215
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 150	70 - 140	130 - 255
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 150	50 - 120	110 - 240
	Or, argent	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 150	65 - 145	135 - 270
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 25		30 - 65		50 - 100
	Titane, alliage de titane	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 95	45 - 100	100 - 145

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

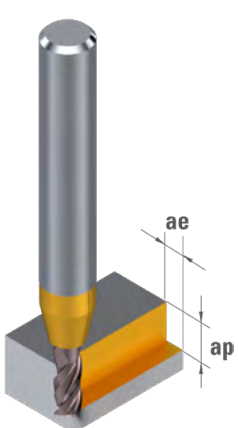
Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)
0.0017-0.0034	<25°	0.003-0.005	<25°	0.005-0.011	<25°	0.009-0.021	<25°	0.017-0.034	<25°	0.025-0.048	<20°
0.0015-0.0030	<25°	0.003-0.005	<25°	0.004-0.010	<25°	0.008-0.018	<25°	0.015-0.030	<25°	0.023-0.044	<20°
0.0015-0.0030	<25°	0.002-0.005	<25°	0.004-0.009	<25°	0.008-0.017	<25°	0.015-0.030	<25°	0.021-0.040	<20°
0.0015-0.0030	<20°	0.002-0.005	<20°	0.004-0.009	<20°	0.008-0.017	<20°	0.015-0.030	<20°	0.021-0.040	<15°
0.0014-0.0028	<15°	0.002-0.004	<15°	0.004-0.009	<15°	0.007-0.016	<15°	0.014-0.028	<15°	0.020-0.038	<10°
0.0019-0.0038	<25°	0.003-0.006	<25°	0.005-0.012	<25°	0.010-0.023	<25°	0.019-0.038	<25°	0.028-0.052	<20°
0.0026-0.0052	<30°	0.004-0.008	<30°	0.007-0.016	<30°	0.014-0.031	<30°	0.026-0.052	<30°	0.038-0.072	<25°
0.0021-0.0042	<30°	0.003-0.007	<30°	0.005-0.013	<30°	0.011-0.025	<30°	0.021-0.042	<30°	0.030-0.058	<25°
0.0019-0.0038	<30°	0.003-0.006	<30°	0.005-0.012	<30°	0.010-0.023	<30°	0.019-0.038	<30°	0.028-0.052	<25°
0.0009-0.0018	<10°	0.001-0.003	<10°	0.002-0.005	<10°	0.005-0.010	<10°	0.009-0.018	<10°	0.013-0.024	<5°
0.0021-0.0042	<20°	0.003-0.007	<20°	0.005-0.013	<20°	0.011-0.025	<20°	0.021-0.042	<20°	0.030-0.058	<15°

Avance par dent **fz [mm]**

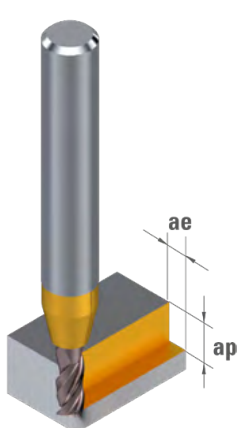
Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)
0.0015-0.0030	<0.50 × Ø	0.003-0.005	<1.00 × Ø	0.004-0.010	<2.00 × Ø	0.008-0.018	<2.00 × Ø	0.015-0.030	<2.00 × Ø	0.025-0.048	<1.00 × Ø
0.0014-0.0028	<0.50 × Ø	0.002-0.004	<1.00 × Ø	0.004-0.009	<2.00 × Ø	0.007-0.017	<2.00 × Ø	0.014-0.028	<2.00 × Ø	0.023-0.044	<1.00 × Ø
0.0013-0.0026	<0.50 × Ø	0.002-0.004	<1.00 × Ø	0.003-0.008	<2.00 × Ø	0.007-0.016	<2.00 × Ø	0.013-0.026	<2.00 × Ø	0.021-0.040	<1.00 × Ø
0.0013-0.0026	<0.50 × Ø	0.002-0.004	<1.00 × Ø	0.003-0.008	<2.00 × Ø	0.007-0.016	<2.00 × Ø	0.013-0.026	<2.00 × Ø	0.021-0.040	<1.00 × Ø
0.0012-0.0024	<0.50 × Ø	0.002-0.004	<1.00 × Ø	0.003-0.008	<1.50 × Ø	0.007-0.015	<1.00 × Ø	0.012-0.024	<1.00 × Ø	0.020-0.038	<0.50 × Ø
0.0017-0.0034	<0.50 × Ø	0.003-0.005	<1.00 × Ø	0.004-0.011	<2.00 × Ø	0.009-0.020	<2.00 × Ø	0.017-0.034	<2.00 × Ø	0.028-0.052	<1.00 × Ø
0.0023-0.0046	<0.50 × Ø	0.004-0.007	<1.00 × Ø	0.006-0.015	<2.00 × Ø	0.009-0.020	<2.00 × Ø	0.017-0.034	<2.00 × Ø	0.038-0.072	<1.00 × Ø
0.0018-0.0036	<0.50 × Ø	0.003-0.006	<1.00 × Ø	0.005-0.012	<2.00 × Ø	0.004-0.009	<2.00 × Ø	0.008-0.016	<2.00 × Ø	0.030-0.058	<1.00 × Ø
0.0017-0.0034	<0.25 × Ø	0.003-0.005	<1.00 × Ø	0.004-0.011	<2.00 × Ø	0.010-0.022	<2.00 × Ø	0.018-0.036	<2.00 × Ø	0.028-0.052	<1.00 × Ø
0.0008-0.0016	<0.25 × Ø	0.001-0.002	<0.50 × Ø	0.002-0.005	<1.00 × Ø	0.004-0.009	<1.00 × Ø	0.008-0.016	<1.00 × Ø	0.013-0.024	<0.50 × Ø
0.0018-0.0036	<0.50 × Ø	0.003-0.006	<1.00 × Ø	0.005-0.012	<2.00 × Ø	0.010-0.022	<2.00 × Ø	0.018-0.036	<2.00 × Ø	0.030-0.058	<1.00 × Ø

\*D<sub>1</sub> > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

CONTOURNAGE / ÉBAUCHE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>30 - 50</b>		<b>50 - 150</b>
<b>P</b>	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>25 - 50</b>		<b>50 - 150</b>		<b>90 - 230</b>	
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		<b>25 - 35</b>		<b>50 - 85</b>		<b>90 - 130</b>	
	<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>25 - 50</b>		<b>50 - 150</b>		<b>100 - 230</b>
<b>M</b>	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>20 - 45</b>		<b>50 - 115</b>		<b>75 - 180</b>	
	<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20	<b>15 - 35</b>	<b>30 - 50</b>	<b>40 - 90</b>	<b>50 - 150</b>	<b>60 - 140</b>	<b>110 - 250</b>
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>20 - 40</b>	<b>30 - 50</b>	<b>50 - 105</b>	<b>50 - 150</b>	<b>80 - 165</b>	<b>150 - 300</b>
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>15 - 35</b>	<b>30 - 50</b>	<b>40 - 90</b>	<b>50 - 150</b>	<b>60 - 140</b>	<b>130 - 280</b>
	Or, argent	-		<b>20 - 45</b>	<b>30 - 50</b>	<b>50 - 110</b>	<b>50 - 150</b>	<b>75 - 170</b>	<b>160 - 320</b>
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			<b>15 - 30</b>		<b>40 - 80</b>		<b>60 - 120</b>
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>15 - 30</b>	<b>30 - 45</b>	<b>35 - 80</b>	<b>50 - 110</b>	<b>55 - 120</b>	<b>120 - 170</b>


CONTOURNAGE / FINITION

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
			<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>30 - 50</b>		<b>50 - 150</b>
<b>P</b>	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>30 - 50</b>		<b>50 - 150</b>		<b>110 - 290</b>	
	Acier fortement allié >800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		<b>30 - 40</b>		<b>50 - 105</b>		<b>110 - 160</b>	
	<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>30 - 50</b>		<b>50 - 150</b>		<b>130 - 290</b>
<b>M</b>	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>25 - 50</b>		<b>50 - 150</b>		<b>90 - 230</b>	
	<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20	<b>20 - 45</b>	<b>30 - 50</b>	<b>50 - 150</b>	<b>50 - 150</b>	<b>80 - 180</b>	<b>140 - 310</b>
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>25 - 50</b>	<b>30 - 50</b>	<b>50 - 150</b>	<b>50 - 150</b>	<b>100 - 210</b>	<b>190 - 380</b>
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>20 - 45</b>	<b>30 - 50</b>	<b>50 - 150</b>	<b>50 - 150</b>	<b>80 - 180</b>	<b>160 - 350</b>
	Or, argent	-		<b>25 - 50</b>	<b>30 - 50</b>	<b>50 - 150</b>	<b>50 - 150</b>	<b>90 - 210</b>	<b>200 - 400</b>
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			<b>20 - 40</b>		<b>50 - 135</b>		<b>80 - 150</b>
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>20 - 40</b>	<b>30 - 50</b>	<b>45 - 150</b>	<b>50 - 110</b>	<b>70 - 150</b>	<b>150 - 210</b>

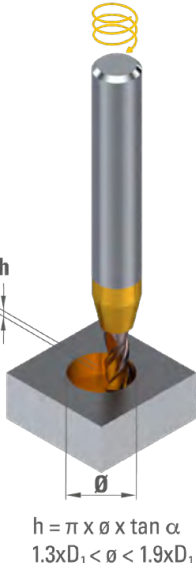




PERÇAGE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 125		100 - 190	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 40		50 - 100		75 - 155	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 25		50 - 60		75 - 90	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 40		50 - 100		85 - 155	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 30		40 - 80		65 - 120	
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		15 - 30	25 - 45	35 - 80	50 - 110	50 - 120	95 - 170
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 135	70 - 140	130 - 205
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		15 - 30	30 - 50	35 - 80	50 - 125	50 - 120	110 - 190
	Or, argent	-		15 - 35	30 - 50	40 - 95	50 - 145	65 - 145	135 - 220
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			15 - 20		30 - 50		50 - 80
	Titane, alliage de titane	36 - 37		10 - 25	25 - 30	30 - 65	50 - 75	45 - 100	100 - 115

INTERPOLATION HÉLICOÏDALE

	VDI 3323		Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 1.50		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 4.50		Ø D <sub>1</sub> 4.60 - 10.00		
			CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		25 - 50		50 - 125		100 - 190	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 40		50 - 100		75 - 155	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique/martensitique	10 - 13		20 - 25		50 - 60		75 - 90	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 40		50 - 100		85 - 155	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		15 - 30		40 - 80		65 - 120	
<b>K</b>	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		15 - 30	25 - 45	35 - 80	50 - 110	50 - 120	95 - 170
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 135	70 - 140	130 - 205
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		15 - 30	30 - 50	35 - 80	50 - 125	50 - 120	110 - 190
	Or, argent	-		15 - 35	30 - 50	40 - 95	50 - 145	65 - 145	135 - 220
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			15 - 20		30 - 50		50 - 80
	Titane, alliage de titane	36 - 37		10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 75	45 - 100	100 - 115

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)
0.0008 - 0.0016	<0.75×Ø	0.0014 - 0.0026	<1.00×Ø	0.0022 - 0.0052	<1.25×Ø	0.0035 - 0.008	<1.25×Ø	0.006 - 0.012	<1.25×Ø	0.007 - 0.016	<1.25×Ø
0.0008 - 0.0016	<0.50×Ø	0.0012 - 0.0024	<0.75×Ø	0.0020 - 0.0048	<1.00×Ø	0.0035 - 0.008	<1.00×Ø	0.005 - 0.010	<1.00×Ø	0.005 - 0.014	<1.00×Ø
0.0007 - 0.0014	<0.50×Ø	0.0012 - 0.0022	<0.75×Ø	0.0018 - 0.0044	<1.00×Ø	0.0030 - 0.007	<1.00×Ø	0.005 - 0.010	<1.00×Ø	0.004 - 0.010	<1.00×Ø
0.0005 - 0.0010	<0.25×Ø	0.0008 - 0.0016	<0.50×Ø	0.0014 - 0.0032	<0.75×Ø	0.0025 - 0.005	<0.75×Ø	0.004 - 0.008	<0.75×Ø	0.004 - 0.010	<0.75×Ø
0.0005 - 0.0010	<0.25×Ø	0.0008 - 0.0016	<0.50×Ø	0.0014 - 0.0032	<0.75×Ø	0.0025 - 0.005	<0.75×Ø	0.004 - 0.008	<0.75×Ø	0.004 - 0.010	<0.75×Ø
0.0007 - 0.0014	<0.75×Ø	0.0012 - 0.0022	<1.00×Ø	0.0018 - 0.0044	<1.25×Ø	0.0030 - 0.007	<1.25×Ø	0.005 - 0.010	<1.25×Ø	0.006 - 0.014	<1.25×Ø
0.0009 - 0.0018	<1×Ø	0.0016 - 0.0030	<1.25×Ø	0.0026 - 0.0060	<1.5×Ø	0.0045 - 0.010	<1.5×Ø	0.007 - 0.014	<1.5×Ø	0.008 - 0.018	<1.5×Ø
0.0008 - 0.0016	<0.75×Ø	0.0012 - 0.0024	<1×Ø	0.0020 - 0.0048	<1.25×Ø	0.0035 - 0.008	<1.25×Ø	0.005 - 0.010	<1.25×Ø	0.006 - 0.014	<1.25×Ø
0.0007 - 0.0014	<0.75×Ø	0.0012 - 0.0022	<1×Ø	0.0018 - 0.0044	<1.25×Ø	0.0030 - 0.007	<1.25×Ø	0.005 - 0.010	<1.25×Ø	0.006 - 0.014	<1.25×Ø
0.0003 - 0.006	<0×ØD1	0.0006 - 0.0010	<0.25×Ø	0.0008 - 0.0020	<0.5×Ø	0.0015 - 0.003	<0.5×Ø	0.002 - 0.004	<0.5×Ø	0.003 - 0.006	<0.5×Ø
0.0006 - 0.0012	<0.5×Ø	0.0001 - 0.0020	<0.75×Ø	0.0016 - 0.0040	<1×Ø	0.0030 - 0.006	<1×Ø	0.005 - 0.010	<1×Ø	0.005 - 0.012	<1×Ø

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.50		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.80		Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.60		Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 3.00		Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 5.00		Ø D <sub>1</sub> *5.00 - 10.00	
fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)	fz	α(°)
0.0017 - 0.0034	<20°	0.003 - 0.005	<25°	0.005 - 0.011	<25°	0.009 - 0.021	<25°	0.017 - 0.034	<25°	0.025 - 0.048	<20°
0.0015 - 0.0030	<20°	0.003 - 0.005	<25°	0.004 - 0.010	<25°	0.008 - 0.018	<25°	0.015 - 0.030	<25°	0.023 - 0.044	<20°
0.0015 - 0.0030	<20°	0.002 - 0.005	<25°	0.004 - 0.009	<25°	0.008 - 0.017	<25°	0.015 - 0.030	<25°	0.021 - 0.040	<20°
0.0015 - 0.0030	<15°	0.002 - 0.005	<20°	0.004 - 0.009	<20°	0.008 - 0.017	<20°	0.015 - 0.030	<20°	0.021 - 0.040	<15°
0.0014 - 0.0028	<10°	0.002 - 0.004	<15°	0.004 - 0.009	<15°	0.007 - 0.016	<15°	0.014 - 0.028	<15°	0.020 - 0.038	<10°
0.0022 - 0.0044	<20°	0.003 - 0.006	<25°	0.005 - 0.012	<25°	0.010 - 0.023	<25°	0.019 - 0.038	<25°	0.028 - 0.052	<20°
0.0026 - 0.0052	<25°	0.004 - 0.008	<30°	0.007 - 0.016	<30°	0.014 - 0.031	<30°	0.026 - 0.052	<30°	0.038 - 0.072	<25°
0.0021 - 0.0042	<25°	0.003 - 0.007	<30°	0.005 - 0.013	<30°	0.011 - 0.025	<30°	0.021 - 0.042	<30°	0.030 - 0.058	<25°
0.0019 - 0.0038	<25°	0.003 - 0.006	<30°	0.005 - 0.012	<30°	0.010 - 0.023	<30°	0.019 - 0.038	<30°	0.028 - 0.052	<25°
0.0009 - 0.0018	<5°	0.001 - 0.003	<10°	0.002 - 0.005	<10°	0.005 - 0.010	<10°	0.009 - 0.018	<10°	0.013 - 0.024	<5°
0.0021 - 0.0042	<15°	0.003 - 0.007	<20°	0.005 - 0.013	<20°	0.011 - 0.025	<20°	0.021 - 0.042	<20°	0.030 - 0.058	<15°

\*D1 > 5.00mm --> Augmenter les paramètres de coupe si votre broche et maintient de votre pièce vous le permet.

## TRÉFLAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ap [mm]
<b>P</b>	Acier non allié	1 - 5		<b>175</b>	<1×ØD1
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm²	6 - 9		<b>140</b>	<1×ØD1
	Acier inoxydable martensitique	12 - 13		<b>80</b>	<0.8×ØD1
<b>M</b>	Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)	14.1 - 14.42		<b>60</b>	<1×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise	15 - 16		<b>110</b>	<1×ØD1
	Fonte à graphite sphéroïdale perlitique et ferritique	17 - 20		<b>70</b>	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage d'aluminium forgé	21 - 22		<b>300</b>	<1×ØD1
	Alliage d'aluminium coulé	23 - 25		<b>250</b>	<1×ØD1
	Cuivre et alliage de cuivre	26 - 28		<b>280</b>	<1×ØD1
<b>S</b>	Super alliage nickel cobalt	31 - 35		<b>80</b>	<0.8×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>70</b>	<0.8×ØD1
<b>H</b>	Acier trempé > 50HRC	38 - 41	<b>50</b>	<0.8×ØD1	

## PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	$\alpha$ [°]
<b>P</b>	Acier non allié	1 - 5		<b>200</b>	0.75
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm²	6 - 9		<b>150</b>	0.75
	Acier inoxydable martensitique	12 - 13		<b>110</b>	0.50
<b>M</b>	Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)	14.1 - 14.42		<b>80</b>	0.50
<b>K</b>	Fonte grise	15 - 16		<b>150</b>	0.75
	Fonte à graphite sphéroïdale perlitique et ferritique	17 - 20		<b>100</b>	0.75
<b>N</b>	Alliage d'aluminium forgé	21 - 22		<b>350</b>	1.20
	Alliage d'aluminium coulé	23 - 25		<b>300</b>	1.00
	Cuivre et alliage de cuivre	26 - 28		<b>330</b>	1.20
<b>S</b>	Super alliage nickel cobalt	31 - 35		<b>60</b>	0.50
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>80</b>	0.50
<b>H</b>	Acier trempé > 50HRC	38 - 41	<b>200</b>	0.75	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

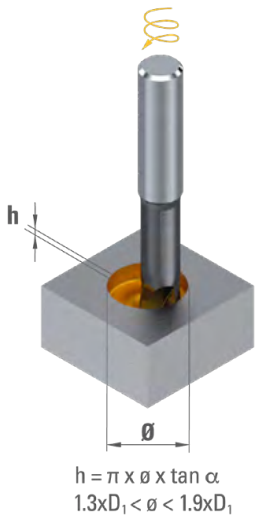
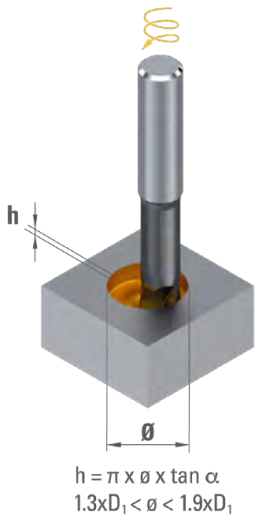
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.50	$\emptyset D_1$ 0.80	$\emptyset D_1$ 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50	$\emptyset D_1$ 2.00	$\emptyset D_1$ 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00
0.004	0.021	0.026	0.040	0.053	0.079	0.106	0.132	0.158	0.211	0.264	0.317
0.003	0.019	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	0.192	0.240	0.288
0.003	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.003	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.004	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.003	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.115	0.144	0.173
0.006	0.032	0.039	0.060	0.080	0.119	0.159	0.198	0.237	0.317	0.396	0.476
0.004	0.021	0.026	0.040	0.053	0.079	0.106	0.132	0.158	0.211	0.264	0.317
0.006	0.032	0.039	0.060	0.080	0.119	0.159	0.198	0.237	0.317	0.396	0.476
0.002	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.115	0.144	0.173
0.003	0.013	0.017	0.025	0.034	0.050	0.067	0.084	0.101	0.134	0.168	0.202
0.003	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.096

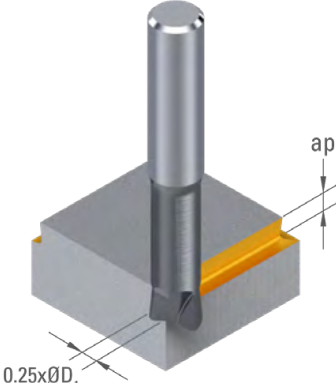
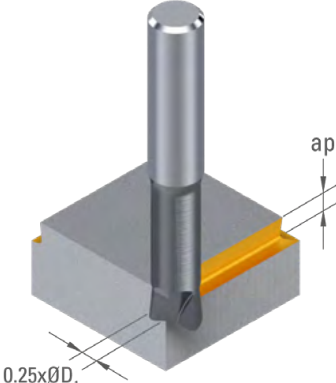
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.50	$\emptyset D_1$ 0.80	$\emptyset D_1$ 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50	$\emptyset D_1$ 2.00	$\emptyset D_1$ 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00
0.013	0.021	0.026	0.040	0.053	0.079	0.106	0.132	0.158	0.211	0.264	0.317
0.012	0.019	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	0.192	0.240	0.288
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.007	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.115	0.144	0.173
0.020	0.032	0.039	0.060	0.080	0.119	0.159	0.198	0.237	0.317	0.396	0.476
0.013	0.021	0.026	0.040	0.053	0.079	0.106	0.132	0.158	0.211	0.264	0.317
0.020	0.032	0.039	0.060	0.080	0.119	0.159	0.198	0.237	0.317	0.396	0.476
0.007	0.012	0.014	0.022	0.029	0.043	0.058	0.072	0.086	0.115	0.144	0.173
0.008	0.013	0.017	0.025	0.034	0.050	0.067	0.084	0.101	0.134	0.168	0.202
0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080	0.096

## INTERPOLATION HÉLICOÏDALE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	α [°]
P	Acier non allié	1 - 5			250
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm²	6 - 9	200		0.75°
	Acier inoxydable martensitique	12 - 13	150		0.50°
M	Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)	14.1 - 14.42	110		0.50°
K	Fonte grise	15 - 16	150		0.75°
	Fonte à graphite sphéroïdale perlitique et ferritique	17 - 20	100		0.75°
N	Alliage d'aluminium forgé	21 - 22	400		1.20°
	Alliage d'aluminium coulé	23 - 25	350		1.00°
	Cuivre et alliage de cuivre	26 - 28	380		1.20°
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35	80		0.50°
	Titane, alliage de titane	36 - 37	100		0.50°
H	Acier trempé > 50HRC	38 - 41	200	0.75°	

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ap [mm]
P	Acier non allié	1 - 5			250
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm²	6 - 9	200		<0.50×ØD1
	Acier inoxydable martensitique	12 - 13	150		<0.40×ØD1
M	Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)	14.1 - 14.42	110		<0.40×ØD1
K	Fonte grise	15 - 16	150		<0.50×ØD1
	Fonte à graphite sphéroïdale perlitique et ferritique	17 - 20	100		<0.50×ØD1
N	Alliage d'aluminium forgé	21 - 22	400		<0.50×ØD1
	Alliage d'aluminium coulé	23 - 25	300		<0.50×ØD1
	Cuivre et alliage de cuivre	26 - 28	350		<0.50×ØD1
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35	80		<0.40×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37	100		<0.40×ØD1
H	Acier trempé > 50HRC	38 - 41	200	<0.40×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

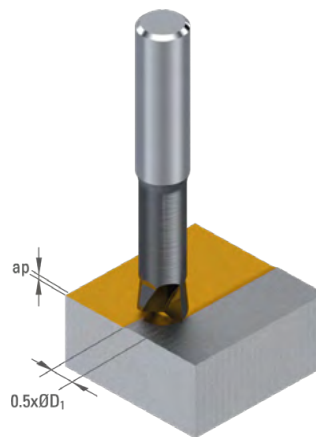
Ø D <sub>1</sub> 0.50	Ø D <sub>1</sub> 0.80	Ø D <sub>1</sub> 1.00	Ø D <sub>1</sub> 1.50	Ø D <sub>1</sub> 2.00	Ø D <sub>1</sub> 3.00	Ø D <sub>1</sub> 4.00	Ø D <sub>1</sub> 5.00	Ø D <sub>1</sub> 6.00	Ø D <sub>1</sub> 8.00	Ø D <sub>1</sub> 10.00	Ø D <sub>1</sub> 12.00
0.018	0.028	0.035	0.053	0.070	0.106	0.141	0.176	0.211	0.282	0.352	0.422
0.016	0.026	0.032	0.048	0.064	0.096	0.128	0.160	0.192	0.256	0.320	0.384
0.013	0.020	0.026	0.038	0.051	0.077	0.102	0.128	0.154	0.205	0.256	0.307
0.013	0.020	0.026	0.038	0.051	0.077	0.102	0.128	0.154	0.205	0.256	0.307
0.013	0.020	0.026	0.038	0.051	0.077	0.102	0.128	0.154	0.205	0.256	0.307
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.027	0.042	0.053	0.080	0.105	0.159	0.212	0.264	0.317	0.423	0.528	0.633
0.018	0.028	0.035	0.053	0.070	0.106	0.141	0.176	0.211	0.282	0.352	0.422
0.027	0.042	0.053	0.080	0.105	0.159	0.212	0.264	0.317	0.423	0.528	0.633
0.008	0.012	0.015	0.023	0.030	0.046	0.061	0.076	0.091	0.122	0.152	0.182
0.011	0.018	0.022	0.034	0.045	0.067	0.090	0.112	0.134	0.179	0.224	0.269
0.005	0.008	0.010	0.014	0.019	0.029	0.038	0.048	0.058	0.077	0.096	0.115

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 0.50	Ø D <sub>1</sub> 0.80	Ø D <sub>1</sub> 1.00	Ø D <sub>1</sub> 1.50	Ø D <sub>1</sub> 2.00	Ø D <sub>1</sub> 3.00	Ø D <sub>1</sub> 4.00	Ø D <sub>1</sub> 5.00	Ø D <sub>1</sub> 6.00	Ø D <sub>1</sub> 8.00	Ø D <sub>1</sub> 10.00	Ø D <sub>1</sub> 12.00
0.010	0.017	0.021	0.031	0.042	0.062	0.083	0.104	0.125	0.166	0.208	0.250
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.008	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160	0.192
0.008	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160	0.192
0.008	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160	0.192
0.006	0.009	0.011	0.017	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090	0.112	0.134
0.012	0.020	0.025	0.037	0.050	0.074	0.100	0.125	0.150	0.199	0.250	0.300
0.010	0.017	0.021	0.031	0.042	0.062	0.083	0.104	0.125	0.166	0.208	0.250
0.012	0.020	0.025	0.037	0.050	0.074	0.100	0.125	0.150	0.199	0.250	0.300
0.006	0.009	0.011	0.017	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090	0.112	0.134
0.007	0.011	0.014	0.020	0.027	0.041	0.054	0.068	0.082	0.109	0.136	0.163
0.005	0.008	0.010	0.014	0.019	0.029	0.038	0.048	0.058	0.077	0.096	0.115

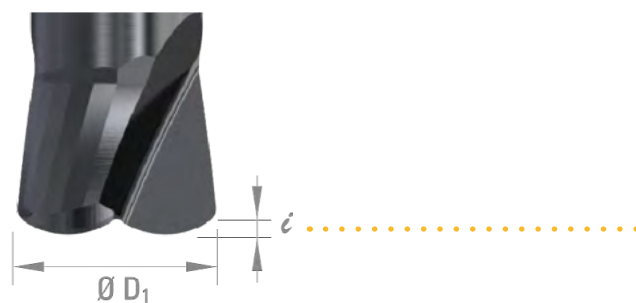
**SURFAÇAGE**

		VDI 3323	XIDUR Vc [m/min]	ap [mm]
<b>P</b>	Acier non allié	1 - 5	<b>250</b>	< 1x $\epsilon$
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	<b>200</b>	< 1x $\epsilon$
	Acier inoxydable martensitique	12 - 13	<b>150</b>	< 0.8x $\epsilon$
<b>M</b>	Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)	14.1 - 14.42	<b>110</b>	< 0.8x $\epsilon$
<b>K</b>	Fonte grise	15 - 16	<b>150</b>	< 1x $\epsilon$
	Fonte à graphite sphéroïdale perlitique et ferritique	17 - 20	<b>100</b>	< 1x $\epsilon$
<b>N</b>	Alliage d'aluminium forgé	21 - 22	<b>400</b>	< 1x $\epsilon$
	Alliage d'aluminium coulé	23 - 25	<b>300</b>	< 1x $\epsilon$
	Cuivre et alliage de cuivre	26 - 28	<b>350</b>	< 1x $\epsilon$
<b>S</b>	Super alliage nickel cobalt	31 - 35	<b>80</b>	< 0.5x $\epsilon$
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>100</b>	< 0.5x $\epsilon$
<b>H</b>	Acier trempé > 50HRC	38 - 41	<b>200</b>	< 0.8x $\epsilon$



Cet outil ne possède pas de coupe au centre.

La valeur  $\epsilon$ , en fonction du diamètre de l'outil, **est un maximum.**





$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

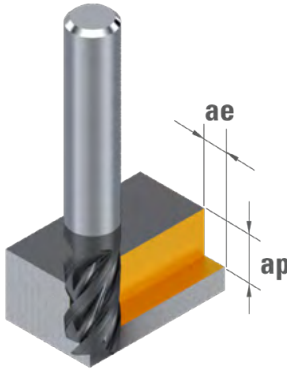
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.50	$\emptyset D_1$ 0.80	$\emptyset D_1$ 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50	$\emptyset D_1$ 2.00	$\emptyset D_1$ 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00	$\emptyset D_1$ 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00
0.022	0.035	0.044	0.066	0.088	0.132	0.176	0.220	0.264	0.352	0.440	0.528
0.020	0.032	0.040	0.060	0.080	0.120	0.160	0.200	0.240	0.320	0.400	0.480
0.016	0.026	0.032	0.048	0.064	0.096	0.128	0.160	0.192	0.256	0.320	0.384
0.016	0.026	0.032	0.048	0.064	0.096	0.128	0.160	0.192	0.256	0.320	0.384
0.016	0.026	0.032	0.048	0.064	0.096	0.128	0.160	0.192	0.256	0.320	0.384
0.012	0.019	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	0.192	0.240	0.288
0.026	0.042	0.053	0.079	0.106	0.158	0.211	0.264	0.317	0.422	0.528	0.634
0.022	0.035	0.044	0.066	0.088	0.132	0.176	0.220	0.264	0.352	0.440	0.528
0.026	0.042	0.053	0.079	0.106	0.158	0.211	0.264	0.317	0.422	0.528	0.634
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230
0.014	0.022	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168	0.224	0.280	0.336
0.006	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144
<b>0.025</b>	<b>0.04</b>	<b>0.05</b>	<b>0.10</b>	<b>0.15</b>	<b>0.20</b>	<b>0.25</b>	<b>0.30</b>	<b>0.35</b>	<b>0.40</b>	<b>0.45</b>	<b>0.50</b>
<b>Valeur <math>\epsilon</math></b>											

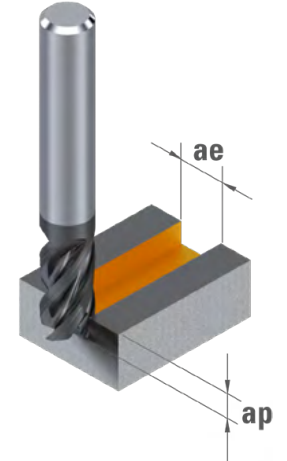
Téléchargez les conditions de coupe (pdf + xls) et les profils dxf  
sur [www.dixipolytool.com](http://www.dixipolytool.com)



## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>150</b>	<0.4×D1	<2×ØD1	
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>125</b>	<0.3×D1	<2×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>85</b>	<0.3×D1	<2×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2				<b>95</b>	<0.3×D1	<2×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4				<b>65</b>	<0.25×D1	<2×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16			<b>170</b>	<b>180</b>	<0.4×D1	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>95</b>	<b>130</b>	<0.3×D1	<2×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>110</b>		<0.4×D1	<2×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			<b>95</b>		<0.4×D1	<2×ØD1
	Or, argent	-			<b>165</b>		<0.4×D1	<2×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35			<b>35</b>	<b>45</b>	<0.15×D1	<2×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37			<b>60</b>	<b>70</b>	<0.3×D1	<2×ØD1

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>115</b>	1×ØD1	<2×ØD1	
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>95</b>	1×ØD1	<1.5×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>65</b>	1×ØD1	<1×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2				<b>70</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4				<b>50</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16			<b>100</b>	<b>135</b>	1×ØD1	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>30</b>	<b>95</b>	1×ØD1	<1×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>110</b>		1×ØD1	<2×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			<b>95</b>		1×ØD1	<1.5×ØD1
	Or, argent	-			<b>165</b>		1×ØD1	<1×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35			<b>30</b>	<b>35</b>	1×ØD1	<0.2×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37			<b>50</b>	<b>60</b>	1×ØD1	<1×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.80	$\emptyset D_1$ 0.90 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.021	0.022 - 0.027	0.032 - 0.044	0.065 - 0.090	0.110 - 0.130
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.015 - 0.019	0.020 - 0.025	0.030 - 0.040	0.060 - 0.080	0.100 - 0.120
0.004 - 0.007	0.008 - 0.013	0.014 - 0.017	0.018 - 0.023	0.027 - 0.036	0.055 - 0.070	0.090 - 0.110
0.004 - 0.007	0.008 - 0.013	0.014 - 0.017	0.018 - 0.023	0.027 - 0.036	0.055 - 0.070	0.090 - 0.110
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.012 - 0.015	0.016 - 0.020	0.024 - 0.032	0.050 - 0.060	0.080 - 0.100
0.005 - 0.010	0.011 - 0.018	0.019 - 0.024	0.025 - 0.032	0.038 - 0.050	0.075 - 0.100	0.130 - 0.150
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.021	0.022 - 0.027	0.032 - 0.044	0.065 - 0.090	0.110 - 0.130
0.006 - 0.012	0.014 - 0.021	0.023 - 0.029	0.031 - 0.038	0.046 - 0.062	0.090 - 0.120	0.150 - 0.180
0.005 - 0.010	0.011 - 0.018	0.019 - 0.024	0.025 - 0.032	0.038 - 0.050	0.075 - 0.100	0.130 - 0.150
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.021	0.022 - 0.027	0.032 - 0.044	0.065 - 0.090	0.110 - 0.130
0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	0.009 - 0.012	0.013 - 0.016	0.019 - 0.026	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.021	0.022 - 0.027	0.032 - 0.044	0.065 - 0.090	0.110 - 0.130

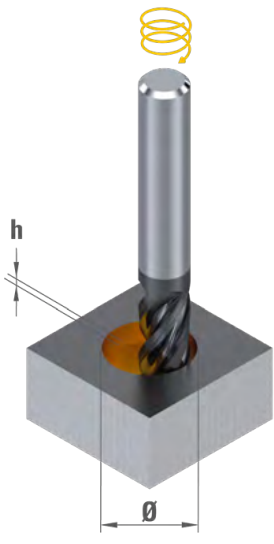
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.80	$\emptyset D_1$ 0.90 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.021 - 0.028	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085
0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.012	0.013 - 0.016	0.020 - 0.026	0.040 - 0.050	0.065 - 0.080
0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.009 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.024	0.035 - 0.050	0.060 - 0.070
0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.009 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.024	0.035 - 0.050	0.060 - 0.070
0.002 - 0.004	0.005 - 0.007	0.008 - 0.010	0.010 - 0.013	0.016 - 0.020	0.035 - 0.040	0.050 - 0.065
0.003 - 0.007	0.007 - 0.012	0.012 - 0.016	0.016 - 0.021	0.025 - 0.032	0.050 - 0.070	0.085 - 0.100
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.021 - 0.028	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.015 - 0.019	0.020 - 0.025	0.030 - 0.040	0.060 - 0.080	0.100 - 0.115
0.003 - 0.007	0.007 - 0.012	0.012 - 0.016	0.016 - 0.021	0.025 - 0.032	0.050 - 0.070	0.085 - 0.100
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.021 - 0.028	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.012 - 0.016	0.025 - 0.030	0.040 - 0.050
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.018	0.021 - 0.028	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085

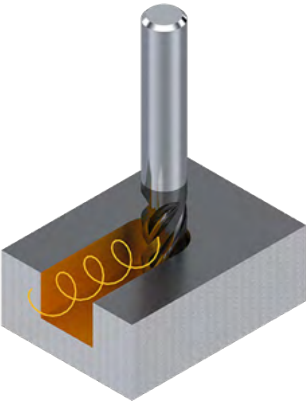
Valeurs basées pour une utilisation à la micro-pulvérisation. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

## INTERPOLATION HÉLICOÏDALE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	Angle de rampe $\alpha$	Profondeur (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	 <p><math>h = \pi \times \varnothing \times \tan \alpha</math> <math>1.3 \times D_1 &lt; \varnothing &lt; 1.9 \times D_1</math></p>		<b>115</b>	<30°	<1.5×ØD1
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>95</b>	<30°	<1.25×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>65</b>	<30°	<1×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>70</b>	<15°	<1×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>50</b>	<10°	<1×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16		<b>100</b>	<b>135</b>	<30°	<1.5×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>70</b>	<b>95</b>	<30°	<1.5×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>110</b>		<35°	<1.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>95</b>		<25°	<1.25×ØD1
	Or, argent	-		<b>165</b>		<25°	<1.25×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35	<b>30</b>	<b>35</b>	<5°	<0.5×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>50</b>	<b>60</b>	<10°	<1×ØD1	

## USINAGE TROCHOÏDAL

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>450</b>	<0.05×ØD1	<2×ØD1
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>375</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>255</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>190</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>130</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16		<b>470</b>	<b>495</b>	<0.06×ØD1	<2×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>260</b>	<b>360</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>305</b>		<0.06×ØD1	<2×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>260</b>		<0.04×ØD1	<2×ØD1
	Or, argent	-		<b>455</b>		<0.04×ØD1	<2×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35	<b>55</b>	<b>80</b>	<0.02×ØD1	<2×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>105</b>	<b>125</b>	<0.04×ØD1	<2×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

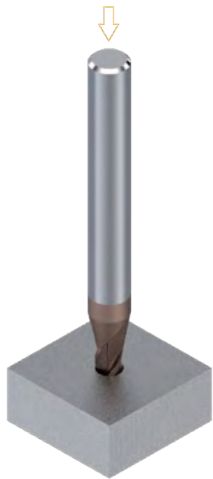
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.80	$\emptyset D_1$ 0.90 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.017 - 0.022	0.032 - 0.048	0.056 - 0.068
0.002 - 0.004	0.005 - 0.007	0.008 - 0.010	0.010 - 0.013	0.016 - 0.021	0.032 - 0.040	0.052 - 0.064
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.010 - 0.012	0.014 - 0.019	0.028 - 0.040	0.048 - 0.056
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.010 - 0.012	0.014 - 0.019	0.028 - 0.040	0.048 - 0.056
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.013 - 0.016	0.028 - 0.032	0.040 - 0.052
0.002 - 0.006	0.006 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.020 - 0.026	0.040 - 0.056	0.068 - 0.080
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.017 - 0.022	0.032 - 0.048	0.056 - 0.068
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	0.012 - 0.015	0.016 - 0.020	0.024 - 0.032	0.048 - 0.064	0.080 - 0.092
0.002 - 0.006	0.006 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.020 - 0.026	0.040 - 0.056	0.068 - 0.080
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.017 - 0.022	0.032 - 0.048	0.056 - 0.068
0.002 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.013	0.020 - 0.024	0.032 - 0.040
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.014	0.017 - 0.022	0.032 - 0.048	0.056 - 0.068

Avance par dent  $fz$  [mm]

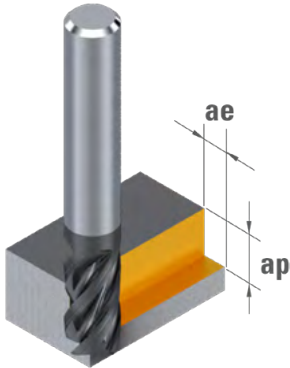
$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.80	$\emptyset D_1$ 0.90 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.007 - 0.016	0.020 - 0.031	0.033 - 0.041	0.044 - 0.055	0.066 - 0.088	0.130 - 0.170	0.200 - 0.240
0.006 - 0.015	0.018 - 0.028	0.030 - 0.038	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.120 - 0.160	0.180 - 0.220
0.006 - 0.013	0.016 - 0.025	0.027 - 0.035	0.036 - 0.046	0.055 - 0.072	0.110 - 0.150	0.170 - 0.200
0.006 - 0.013	0.016 - 0.025	0.027 - 0.035	0.036 - 0.046	0.055 - 0.072	0.110 - 0.150	0.170 - 0.200
0.005 - 0.012	0.015 - 0.023	0.025 - 0.031	0.033 - 0.041	0.049 - 0.066	0.100 - 0.130	0.150 - 0.180
0.008 - 0.019	0.023 - 0.036	0.038 - 0.048	0.051 - 0.064	0.076 - 0.102	0.155 - 0.200	0.240 - 0.280
0.007 - 0.016	0.020 - 0.031	0.033 - 0.041	0.044 - 0.055	0.066 - 0.088	0.130 - 0.170	0.200 - 0.240
0.010 - 0.023	0.028 - 0.043	0.046 - 0.059	0.062 - 0.077	0.093 - 0.124	0.185 - 0.250	0.290 - 0.340
0.008 - 0.019	0.023 - 0.036	0.038 - 0.048	0.051 - 0.064	0.076 - 0.102	0.155 - 0.200	0.240 - 0.280
0.007 - 0.016	0.020 - 0.031	0.033 - 0.041	0.044 - 0.055	0.066 - 0.088	0.130 - 0.170	0.200 - 0.240
0.004 - 0.009	0.011 - 0.018	0.019 - 0.024	0.025 - 0.032	0.038 - 0.050	0.075 - 0.100	0.120 - 0.140
0.007 - 0.016	0.020 - 0.031	0.033 - 0.041	0.044 - 0.055	0.066 - 0.088	0.130 - 0.170	0.200 - 0.240

PERÇAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	Profondeur trou (mm)	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>115</b>	<1.25×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>95</b>	<1×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>65</b>	<1×ØD1	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			<b>70</b>	<0.25×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			<b>50</b>	<0.25×ØD1	
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			<b>100</b>	<b>135</b>	<1.5×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			<b>70</b>	<b>95</b>	<1.5×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			<b>110</b>		<1.25×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			<b>95</b>		<1×ØD1
	Or, argent	-			<b>165</b>		<1×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>30</b>	<b>35</b>	<0.5×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>60</b>	<b>55</b>	<0.2×ØD1	

DIXI 7253 - 7254 - 7264 - 7264-3D - 7265

CONTOURNAGE

		VDI 3323		CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>160</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>140</b>	<0.3×ØD1	<1×L1
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>100</b>	<0.3×ØD1	<1×L1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>95</b>	<0.3×ØD1	<1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>85</b>	<0.25×ØD1	<1×L1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>180</b>	<0.4×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>150</b>	<0.3×ØD1	<1×L1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>35</b>	<0.15×ØD1	<1×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>65</b>	<0.4×ØD1	<1×L1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.80	$\emptyset D_1$ 0.90 - 1.40	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.90	$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.001 - 0.003	0.004 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040
0.001 - 0.002	0.003 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.013	0.020 - 0.025	0.030 - 0.040
0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.011	0.016 - 0.025	0.030 - 0.035
0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.011	0.016 - 0.025	0.030 - 0.035
0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.008 - 0.010	0.016 - 0.020	0.025 - 0.030
0.001 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.012 - 0.016	0.024 - 0.035	0.040 - 0.050
0.001 - 0.003	0.004 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040
0.002 - 0.004	0.004 - 0.007	0.007 - 0.009	0.010 - 0.012	0.014 - 0.019	0.028 - 0.040	0.050 - 0.055
0.001 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.012 - 0.016	0.024 - 0.035	0.040 - 0.050
0.001 - 0.003	0.004 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040
0.001 - 0.001	0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.004 - 0.005	0.006 - 0.008	0.012 - 0.015	0.020 - 0.025
0.001 - 0.003	0.004 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.035 - 0.040

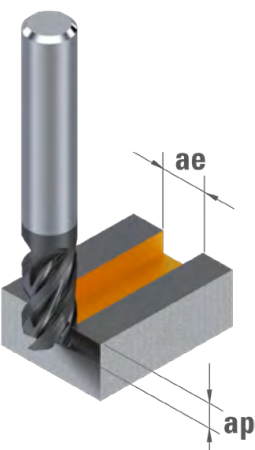
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.013 - 0.018	0.026 - 0.045	0.050 - 0.070	0.090 - 0.105	0.125 - 0.155
0.012 - 0.016	0.024 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.095	0.110 - 0.140
0.011 - 0.014	0.022 - 0.035	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085	0.100 - 0.125
0.011 - 0.014	0.022 - 0.035	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085	0.100 - 0.125
0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.090 - 0.110
0.016 - 0.021	0.032 - 0.050	0.060 - 0.080	0.105 - 0.125	0.145 - 0.180
0.013 - 0.018	0.026 - 0.045	0.050 - 0.070	0.090 - 0.105	0.125 - 0.155
0.007 - 0.010	0.014 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.065 - 0.085
0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170

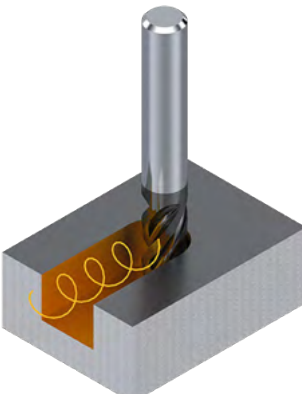
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !


## RAINURAGE

		VDI 3323		CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>110</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>100</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>70</b>	1×ØD1	<1×ØD1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>65</b>	1×ØD1	<0.8×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>60</b>	1×ØD1	<0.5×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>125</b>	1×ØD1	<1×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>105</b>	1×ØD1	<1×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		<b>25</b>	1×ØD1	<0.3×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>45</b>	1×ØD1	<0.5×ØD1

## USINAGE TROCHOÏDAL

		VDI 3323		CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>320</b>	<0.04×ØD1	<1×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>280</b>	<0.03×ØD1	<1×L1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>200</b>	<0.03×ØD1	<1×L1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>165</b>	<0.03×ØD1	<1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>150</b>	<0.03×ØD1	<1×L1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>450</b>	<0.04×ØD1	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>375</b>	<0.03×ØD1	<1×L1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		<b>55</b>	<0.02×ØD1	<1×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>100</b>	<0.04×ØD1	<1×L1

## PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		CUTINOX Vc [m/min]	Angle de rampe $\alpha$	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>135</b>	< 8°	<1×L1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		<b>120</b>	< 6°	<1×L1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>85</b>	< 5°	<1×L1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		<b>80</b>	< 5°	<1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		<b>70</b>	< 5°	<1×L1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		<b>155</b>	< 10°	<1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		<b>130</b>	< 6°	<1×L1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		<b>30</b>	< 3°	<1×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		<b>55</b>	< 4°	<1×L1



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.008 - 0.011	0.016 - 0.025	0.030 - 0.040	0.055 - 0.065	0.075 - 0.095
0.007 - 0.010	0.014 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.055	0.065 - 0.085
0.007 - 0.008	0.014 - 0.020	0.020 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.075
0.007 - 0.008	0.014 - 0.020	0.020 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.075
0.006 - 0.008	0.012 - 0.020	0.020 - 0.030	0.040 - 0.045	0.055 - 0.065
0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.085 - 0.110
0.008 - 0.011	0.016 - 0.025	0.030 - 0.040	0.055 - 0.065	0.075 - 0.095
0.004 - 0.006	0.008 - 0.015	0.020 - 0.020	0.030 - 0.035	0.040 - 0.050
0.008 - 0.011	0.016 - 0.030	0.036 - 0.048	0.055 - 0.070	0.080 - 0.100

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.018 - 0.024	0.036 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.145	0.170 - 0.210
0.016 - 0.022	0.032 - 0.055	0.060 - 0.090	0.110 - 0.130	0.150 - 0.190
0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170
0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170
0.013 - 0.017	0.026 - 0.040	0.050 - 0.070	0.085 - 0.100	0.120 - 0.145
0.022 - 0.029	0.044 - 0.070	0.090 - 0.120	0.145 - 0.175	0.200 - 0.250
0.018 - 0.024	0.036 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.145	0.170 - 0.210
0.009 - 0.012	0.018 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070	0.085 - 0.105
0.018 - 0.024	0.036 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.145	0.170 - 0.210

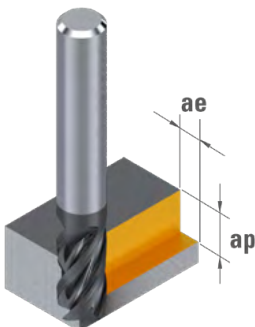
Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1.50 - 2.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.007 - 0.010	0.014 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.065 - 0.085
0.011 - 0.014	0.022 - 0.035	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085	0.100 - 0.125
0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.090 - 0.110
0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.090 - 0.110
0.008 - 0.011	0.016 - 0.030	0.030 - 0.040	0.055 - 0.065	0.080 - 0.100
0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170
0.012 - 0.016	0.024 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.095	0.110 - 0.140
0.006 - 0.008	0.012 - 0.020	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.055 - 0.070
0.013 - 0.018	0.026 - 0.045	0.050 - 0.070	0.090 - 0.105	0.125 - 0.155

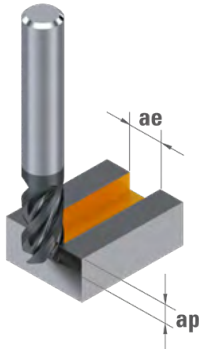
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !


## CONTOURNAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>240</b>	$<0.07 \times \varnothing D1$	$<1 \times L1$
				<b>65</b>	$<0.04 \times \varnothing D1$	$<1 \times L1$
H	Acier trempé (45 à 55 HRC)	38		<b>200</b>	$<0.03 \times \varnothing D1$	$<1 \times L1$
		39		<b>120</b>	$<0.02 \times \varnothing D1$	$<1 \times L1$

## RAINURAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>200</b>	$1 \times \varnothing D1$	$<0.05 \times \varnothing D1$
				<b>55</b>	$1 \times \varnothing D1$	$<0.04 \times \varnothing D1$
H	Acier trempé (45 à 55 HRC)	38		<b>165</b>	$1 \times \varnothing D1$	$<0.04 \times \varnothing D1$
		39		<b>100</b>	$1 \times \varnothing D1$	$<0.02 \times \varnothing D1$

## PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	Profondeur maxi (mm)	Angle de rampe $\alpha$
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>180</b>	$<1 \times \varnothing D1$	$<5^\circ$
				<b>50</b>	$<0.5 \times \varnothing D1$	$<3^\circ$
H	Acier trempé (45 à 55 HRC)	38		<b>150</b>	$<1 \times \varnothing D1$	$<3^\circ$
		39		<b>90</b>	$<0.8 \times \varnothing D1$	$<2^\circ$

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00
0.060 - 0.080	0.100 - 0.120	0.160 - 0.240
0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.105 - 0.160
0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.105 - 0.160
0.012 - 0.016	0.020 - 0.024	0.030 - 0.050

Avance par dent  $f_z$  [mm]

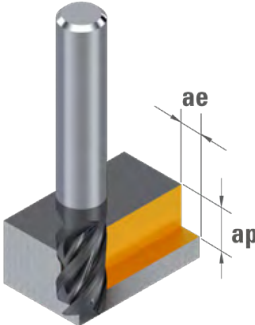
$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.145 - 0.220
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.025 - 0.050

Avance par dent  $f_z$  [mm]

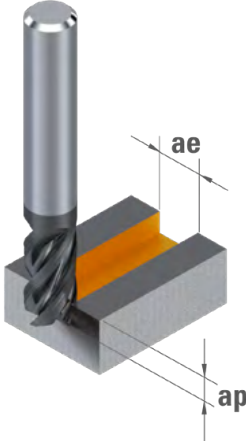
$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.145 - 0.220
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.025 - 0.050

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce, ... Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation ! Pour une durée de vie maximale, privilégier la micropulvérisation avec les aciers et les aciers trempés et l'huile entière pour les alliages réfractaires

## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	DIAMANT Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			150			<0.3×ØD1	<1×L1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			125			<0.25×ØD1	<1×L1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			170	180		<0.4×ØD1	<1×L1	
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			105	130		<0.3×ØD1	<1×L1	
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			175			245	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			150			200	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			110		130	150	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			95	115	115	130	<0.3×ØD1	<1×L1
	Graphite	-						200	<0.3×ØD1	<1×L1
	Or, argent	-			165			230	<0.3×ØD1	<1×L1
	S	Titane, alliage de titane		36 - 37		60	70		<0.3×ØD1	<1×L1

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	DIAMANT Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			115			<1×ØD1	<0.25×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			95			<1×ØD1	<0.2×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			100	135		<1×ØD1	<0.5×ØD1	
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			85	95		<1×ØD1	<0.25×ØD1	
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			130			180	<1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			115			160	<1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			85		100	120	<1×ØD1	<1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			70	85	85	100	<1×ØD1	<0.25×ØD1
	Graphite	-						160	<1×ØD1	<0.25×ØD1
	Or, argent	-			125			175	<1×ØD1	<0.25×ØD1
	S	Titane, alliage de titane		36 - 37		55	60		<1×ØD1	<0.25×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 1.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 16.00 - 20.00
0.012 - 0.036	0.048 - 0.070	0.090 - 0.120	0.130 - 0.140
0.011 - 0.033	0.044 - 0.065	0.080 - 0.110	0.120 - 0.130
0.014 - 0.042	0.056 - 0.085	0.100 - 0.130	0.160 - 0.170
0.012 - 0.036	0.048 - 0.070	0.090 - 0.120	0.130 - 0.140
0.019 - 0.057	0.076 - 0.115	0.140 - 0.180	0.210 - 0.230
0.017 - 0.051	0.068 - 0.100	0.120 - 0.160	0.190 - 0.200
0.017 - 0.051	0.068 - 0.100	0.120 - 0.160	0.190 - 0.200
0.014 - 0.042	0.056 - 0.085	0.100 - 0.130	0.160 - 0.170
0.013 - 0.038	0.050 - 0.075	0.090 - 0.120	0.140 - 0.150
0.012 - 0.036	0.048 - 0.070	0.090 - 0.120	0.130 - 0.140
0.014 - 0.042	0.056 - 0.085	0.100 - 0.130	0.160 - 0.170

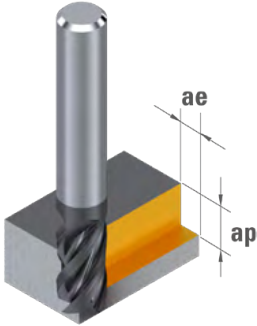
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 1.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 16.00 - 20.00
0.007 - 0.022	0.028 - 0.040	0.055 - 0.070	0.080 - 0.085
0.007 - 0.020	0.026 - 0.040	0.050 - 0.065	0.070 - 0.080
0.008 - 0.025	0.034 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.100
0.007 - 0.022	0.028 - 0.040	0.055 - 0.070	0.080 - 0.085
0.011 - 0.034	0.046 - 0.070	0.085 - 0.110	0.125 - 0.140
0.010 - 0.031	0.040 - 0.060	0.070 - 0.095	0.115 - 0.120
0.010 - 0.031	0.040 - 0.060	0.070 - 0.095	0.115 - 0.120
0.008 - 0.025	0.034 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.100
0.008 - 0.023	0.030 - 0.045	0.055 - 0.070	0.085 - 0.090
0.007 - 0.022	0.028 - 0.040	0.055 - 0.070	0.080 - 0.085
0.008 - 0.025	0.034 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.100

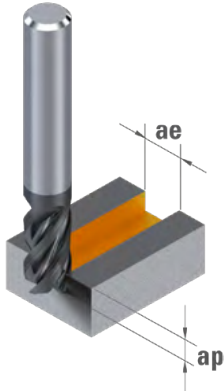
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

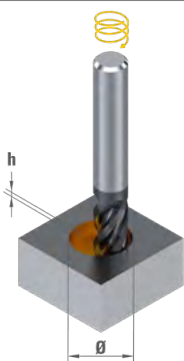
## CONTOURNAGE

		VDI 3323		DIXI 7563 DIXI 7565 Vc [m/min]	DIXI 7563-FC DIXI 7565-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		385	550	0.45 × ØD1	< 0.95 × L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		175	250	0.35 × ØD1	< 0.95 × L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		175	250	0.45 × ØD1	< 0.95 × L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		120	175	0.3 × ØD1	< 0.95 × L1
	Or, argent	-		210	300	0.45 × ØD1	< 0.95 × L1

## RAINURAGE

		VDI 3323		DIXI 7563 DIXI 7565 Vc [m/min]	DIXI 7563-FC DIXI 7565-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		315	450	1 × ØD1	< 1.2 × ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		140	200	1 × ØD1	< 1 × ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		140	200	1 × ØD1	< 1.2 × ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		100	140	1 × ØD1	< 1 × ØD1
	Or, argent	-		175	250	1 × ØD1	< 1 × ØD1

## INTERPOLATION HÉLICOÏDALE

		VDI 3323		DIXI 7563 DIXI 7565 Vc [m/min]	DIXI 7563-FC DIXI 7565-FC Vc [m/min]	Angle de rampe α	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		315	450	< 10°	< 1.2 × ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		140	200	< 8°	< 1 × ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		140	200	< 10°	< 1.2 × ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		100	140	< 5°	< 1 × ØD1
	Or, argent	-		175	250	< 5°	< 1 × ØD1

$h = \pi \times \theta \times \tan \alpha$   
 $1.3 \times D_1 < \theta < 1.9 \times D_1$

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.050 - 0.080	0.100 - 0.120	0.140 - 0.240
0.040 - 0.060	0.080 - 0.090	0.110 - 0.190
0.050 - 0.070	0.080 - 0.110	0.130 - 0.210
0.040 - 0.060	0.070 - 0.080	0.100 - 0.170
0.030 - 0.050	0.060 - 0.070	0.080 - 0.140

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.040 - 0.060	0.070 - 0.080	0.100 - 0.170
0.030 - 0.040	0.060 - 0.060	0.080 - 0.130
0.040 - 0.050	0.006 - 0.080	0.090 - 0.150
0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.120
0.020 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.100

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 16.00
0.030 - 0.050	0.060 - 0.060	0.080 - 0.140
0.020 - 0.030	0.050 - 0.050	0.060 - 0.100
0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.120
0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.100
0.020 - 0.030	0.030 - 0.040	0.050 - 0.080

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

**SURFAÇAGE**

	VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	DIAMANT Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>175</b>		<0.5×ØD1	<0.12×ØD1
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			<b>150</b>		<0.5×ØD1	<0.1×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>125</b>		<0.5×ØD1	<0.08×ØD1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2			<b>110</b>		<0.5×ØD1	<0.08×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			<b>100</b>		<0.5×ØD1	<0.06×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	<b>225</b>		<b>250</b>		<0.5×ØD1	<0.16×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	<b>185</b>		<b>205</b>		<0.5×ØD1	<0.12×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	<b>325</b>				<0.5×ØD1	<0.16×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	<b>275</b>				<0.5×ØD1	<0.14×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	<b>325</b>	<b>300</b>			<0.5×ØD1	<0.16×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>185</b>	<b>300</b>			<0.5×ØD1	<0.12×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30	<b>250</b>				<0.5×ØD1	<0.2×ØD1
	Graphite	-				<b>250</b>	<0.5×ØD1	<0.2×ØD1
	Or, argent	-	<b>185</b>				<0.5×ØD1	<0.12×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			<b>55</b>		<0.5×ØD1	<0.04×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>70</b>		<b>75</b>		<0.5×ØD1	<0.1×ØD1



DIXI 7047-8D / DIXI 7047-12D ⇒ (ap & ae) -25 %  
 DIXI 7047-15D / DIXI 7047-18D ⇒ (ap & ae) -50 %



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.20 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.70 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.10 - 1.50	$\varnothing D_1$ 1.60 - 3.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.0020 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.100 - 0.120
0.0018 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.014	0.014 - 0.027	0.036 - 0.045	0.050 - 0.070	0.090 - 0.110
0.0016 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.024	0.032 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.100
0.0016 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.024	0.032 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.100
0.0014 - 0.004	0.005 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.021	0.028 - 0.035	0.040 - 0.060	0.070 - 0.080
0.0024 - 0.007	0.008 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.036	0.048 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.140
0.0020 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.100 - 0.120
0.0030 - 0.009	0.011 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.150 - 0.180
0.0026 - 0.008	0.009 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.039	0.052 - 0.065	0.080 - 0.100	0.130 - 0.160
0.0030 - 0.009	0.011 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.150 - 0.180
0.0024 - 0.007	0.008 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.036	0.048 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.140
0.0030 - 0.009	0.011 - 0.015	0.017 - 0.023	0.024 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.150 - 0.180
0.0040 - 0.012	0.014 - 0.020	0.022 - 0.030	0.032 - 0.060	0.080 - 0.100	0.120 - 0.160	0.200 - 0.240
0.0026 - 0.008	0.009 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.039	0.052 - 0.065	0.080 - 0.100	0.130 - 0.160
0.0010 - 0.003	0.004 - 0.005	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.020 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.060
0.0020 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.100 - 0.120

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

**SURFAÇAGE**

	VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	DIAMANT Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			<b>175</b>		<0.50×ØD1	<0.15×ØD1
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>150</b>		<0.50×ØD1	<0.12×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>125</b>		<0.50×ØD1	<0.10×ØD1
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			<b>110</b>		<0.50×ØD1	<0.10×ØD1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			<b>100</b>		<0.50×ØD1	<0.08×ØD1
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16	<b>225</b>		<b>250</b>		<0.50×ØD1	<0.20×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	<b>185</b>		<b>205</b>		<0.50×ØD1	<0.15×ØD1
<b>N</b>	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22			<b>325</b>		<0.50×ØD1	<0.20×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			<b>275</b>		<0.50×ØD1	<0.18×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	<b>325</b>	<b>300</b>			<0.50×ØD1	<0.20×ØD1
<b>N</b>	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>185</b>	<b>300</b>			<0.50×ØD1	<0.15×ØD1
	Plastique, bois	29 - 30	<b>250</b>				<0.50×ØD1	<0.25×ØD1
	Graphite	-				<b>250</b>	<0.50×ØD1	<0.25×ØD1
	Or, argent	-	<b>200</b>				<0.50×ØD1	<0.10×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			<b>55</b>		<0.25×ØD1	<0.05×ØD1
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>70</b>		<b>75</b>		<0.50×ØD1	<0.12×ØD1



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]


$\emptyset D_1$ 0.06 - 0.20	$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.70 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.60 - 2.50	$\emptyset D_1$ 3.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 20.00
0.0005 - 0.0020	0.003 - 0.006	0.007 - 0.015	0.016 - 0.025	0.030 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.200
0.0004 - 0.0018	0.003 - 0.005	0.006 - 0.014	0.014 - 0.023	0.028 - 0.055	0.060 - 0.090	0.110 - 0.180
0.0004 - 0.0016	0.002 - 0.005	0.006 - 0.012	0.013 - 0.020	0.024 - 0.050	0.060 - 0.080	0.100 - 0.160
0.0004 - 0.0016	0.002 - 0.005	0.006 - 0.012	0.013 - 0.020	0.024 - 0.050	0.060 - 0.080	0.100 - 0.160
0.0003 - 0.0014	0.002 - 0.004	0.005 - 0.011	0.011 - 0.018	0.022 - 0.040	0.050 - 0.070	0.080 - 0.140
0.0006 - 0.0024	0.004 - 0.007	0.008 - 0.018	0.019 - 0.030	0.036 - 0.070	0.080 - 0.120	0.140 - 0.240
0.0005 - 0.0020	0.003 - 0.006	0.007 - 0.015	0.016 - 0.025	0.030 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.200
0.0007 - 0.0030	0.005 - 0.009	0.011 - 0.023	0.024 - 0.038	0.046 - 0.090	0.110 - 0.150	0.180 - 0.300
0.0006 - 0.0026	0.004 - 0.008	0.009 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.080	0.090 - 0.130	0.160 - 0.260
0.0007 - 0.0030	0.005 - 0.009	0.011 - 0.023	0.024 - 0.038	0.046 - 0.090	0.110 - 0.150	0.180 - 0.300
0.0006 - 0.0024	0.004 - 0.007	0.008 - 0.018	0.019 - 0.030	0.036 - 0.070	0.080 - 0.120	0.140 - 0.240
0.0007 - 0.0030	0.005 - 0.009	0.011 - 0.023	0.024 - 0.038	0.046 - 0.090	0.110 - 0.150	0.180 - 0.300
0.0010 - 0.0040	0.006 - 0.012	0.014 - 0.030	0.032 - 0.050	0.060 - 0.120	0.140 - 0.200	0.240 - 0.400
0.0006 - 0.0026	0.004 - 0.008	0.009 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.080	0.090 - 0.130	0.160 - 0.260
0.0002 - 0.0010	0.002 - 0.003	0.004 - 0.008	0.008 - 0.013	0.016 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.100
0.0005 - 0.0020	0.003 - 0.006	0.007 - 0.015	0.016 - 0.025	0.030 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.200

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

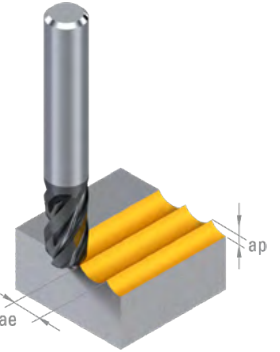
Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 7532 - 7542 - 7532-3D

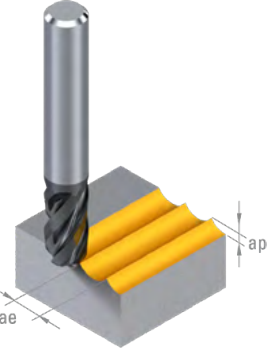
### SURFAÇAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>240</b>	<0.3×ØD1	<0.07×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>65</b>	<0.3×ØD1	<0.04×ØD1
<b>H</b>	Acier trempé (50 à 55 HRC)	38		<b>200</b>	<0.3×ØD1	<0.03×ØD1
	Acier trempé (55 à 65 HRC)	39		<b>120</b>	<0.2×ØD1	<0.02×ØD1

## DIXI 7532-5D - 8D

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>240</b>	<0.3×ØD1	<0.07×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>65</b>	<0.3×ØD1	<0.04×ØD1
<b>H</b>	Acier trempé (50 à 55 HRC)	38		<b>200</b>	<0.3×ØD1	<0.03×ØD1
	Acier trempé (55 à 65 HRC)	39		<b>120</b>	<0.2×ØD1	<0.02×ØD1

## DIXI 7532-10D - 12D - 15D

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>240</b>	<0.3×ØD1	<0.07×ØD1
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		<b>65</b>	<0.3×ØD1	<0.04×ØD1
<b>H</b>	Acier trempé (50 à 55 HRC)	38		<b>200</b>	<0.3×ØD1	<0.03×ØD1
	Acier trempé (55 à 65 HRC)	39		<b>120</b>	<0.2×ØD1	<0.02×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.40	$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00
0.004 - 0.008	0.010 - 0.014	0.016 - 0.020	0.030 - 0.060	0.080 - 0.120	0.160 - 0.180
0.004 - 0.007	0.009 - 0.013	0.014 - 0.018	0.027 - 0.054	0.072 - 0.108	0.144 - 0.162
0.004 - 0.007	0.009 - 0.013	0.014 - 0.018	0.027 - 0.054	0.072 - 0.108	0.144 - 0.162
0.002 - 0.004	0.005 - 0.007	0.008 - 0.010	0.015 - 0.030	0.040 - 0.060	0.080 - 0.090

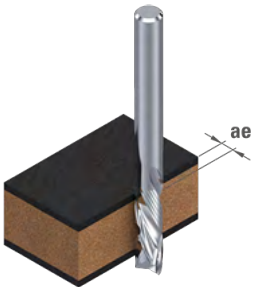
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.40	$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00
0.003 - 0.006	0.008 - 0.011	0.013 - 0.016	0.024 - 0.048	0.064 - 0.096	0.130 - 0.145
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.014	0.022 - 0.043	0.058 - 0.086	0.115 - 0.130
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.011 - 0.014	0.022 - 0.043	0.058 - 0.086	0.115 - 0.130
0.002 - 0.003	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.012 - 0.024	0.032 - 0.048	0.065 - 0.070

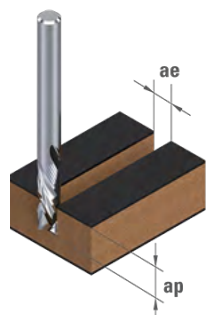
Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.40	$\emptyset D_1$ 0.50 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.010 - 0.013	0.019 - 0.038	0.051 - 0.077	0.105 - 0.115
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.018 - 0.034	0.046 - 0.069	0.090 - 0.105
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.018 - 0.034	0.046 - 0.069	0.090 - 0.105
0.001 - 0.002	0.003 - 0.005	0.005 - 0.006	0.010 - 0.019	0.026 - 0.038	0.050 - 0.055


## CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)
N	Plastique	29		400	<0.4×ØD1
	Bois	30		350	<0.6×ØD1

## RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique	29		350	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Bois	30		325	1×ØD1	<2×ØD1

## PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	Angle de rampe α	Profondeur maxi (mm)
N	Plastique	29		350	<10°	<1.5×ØD1
	Bois	30		325	<15°	<2×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.085 - 0.105	0.120 - 0.130
0.070 - 0.090	0.100 - 0.110

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.070 - 0.085	0.095 - 0.105
0.055 - 0.070	0.080 - 0.090

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 6.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 12.00
0.045 - 0.055	0.060 - 0.065
0.035 - 0.045	0.050 - 0.055

Valeurs basées pour une utilisation à sec. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !







## SÉLECTION DES FRAISES À GRAVER

288

## FRAISES À GRAVER 1/2

292



## FRAISES À GRAVER 2/3

293



## FRAISES À GRAVER 3/4

294



## FRAISES DIAMANT &amp; PCD

467



## FRAISES À GRAVER HÉLICOÏDALES

295



## FRAISES À GRAVER EXÉCUTION SEMI-FINIES

296



## FRAISES À CHANFREINER, ANGLER ET RAYONNER

297



## FRAISES MULTIFONCTIONS

302



## FRAISES À PLIER

304



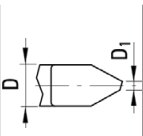

## CONDITIONS DE COUPE


306


## SÉLECTION DES FRAISES À GRAVER


✓ = article de stock





\* pour matériaux non-ferreux

FRAISES 1/2		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> DINAC	<input type="checkbox"/> DLC*
<b>DIXI 7017</b> $\delta = 30^\circ - 120^\circ$		292	D = 3.00-4.00 D <sub>1</sub> = 0.05-0.20	✓	✓	✓*

FRAISES 2/3		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> DINAC	<input type="checkbox"/> DLC*
<b>DIXI 7027</b> $\delta = 35^\circ - 60^\circ$		293	D = 3.00 D <sub>1</sub> = 0.05-0.15	✓	✓	

FRAISES 3/4		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> DINAC	<input type="checkbox"/> DLC*
<b>DIXI 7007</b> $\delta = 30^\circ - 90^\circ$		294	D = 3.00 D <sub>1</sub> = 0.05-0.20 R 0.05 - R 0.20	✓	✓	

FRAISES HÉLICOÏDALES		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> DINAC	<input type="checkbox"/> DLC*
<b>DIXI 7025</b>		295	D = 3.00-4.00 D <sub>1</sub> = 0.10-0.15	✓		

EXÉCUTIONS SEMI-FINIES		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> DINAC	<input type="checkbox"/> DLC*
<b>DIXI 7012</b>		296	D = 3.00-8.00 D <sub>1</sub> = 1.00-2.60	✓		
<b>DIXI 7016</b>		296	D = 2.00-8.00	✓		
<b>DIXI 7020</b>		296	D = 2.00-10.00	✓		
<b>DIXI 7024</b>		296	D = 3.00-6.00	✓		

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

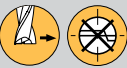

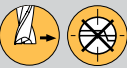



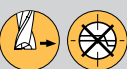

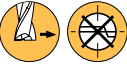

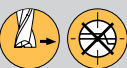
⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	⊙	⊙	⊙	○	○	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--

⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--


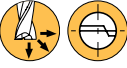
○	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	○
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

				⊙	⊙	○	○		○			
--	--	--	--	---	---	---	---	--	---	--	--	--


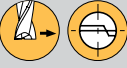

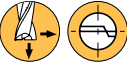

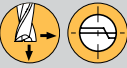

○ bien      ⊙ excellent

		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> TITAIN	<input type="checkbox"/> CUTINOX	
<b>FRAISES À CHANFREINER ET RAYONNER</b>							
<b>DIXI 7623</b> Ø 0.50 - 12.00		297		✓	✓		
<b>DIXI 7625</b> δ = 60° - 120°		298		✓			
<b>DIXI 7624</b> Ø 0.20 - 5.70		299		✓			
<b>DIXI 7656</b> R 0.10 - 1.00		300		✓	✓		
<b>DIXI 7658</b> R 1.00 - 6.00		301		✓			

**FRAISES MULTIFONCTIONS**

<b>DIXI 7632</b> Ø 0.10 - 12.00		302		✓		✓	
------------------------------------	---	-----	---	---	--	---	--

**FRAISES À PLIER**

<b>DIXI 7626</b> δ = 60° - 160°		303		✓			
<b>DIXI 7627</b> δ = 45° - 92°		304		✓			
<b>DIXI 7628</b> δ = 92° - 135°		305		✓			

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

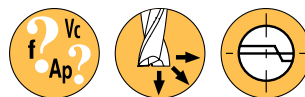
⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
○					⊙	○	⊙		⊙			
⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	

○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--

								⊙				
								⊙				
								⊙				

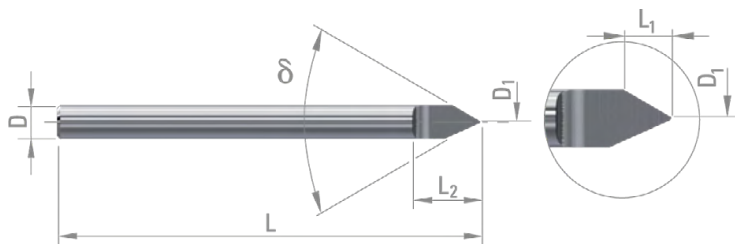
○ bien    ⊙ excellent

# DIXI 7017



P.306

## FRAISES À GRAVER 1/2 EXÉCUTION TERMINÉE



- Fraises à graver 1/2 développées pour le gravage général.
- Outils facilement réaffûtables.
- Le revêtement DINAC améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux et non-ferreux.
- Le revêtement DLC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.

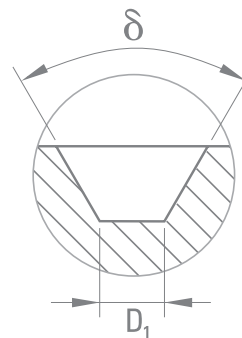
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙			⊙		○	○	○	○	○						

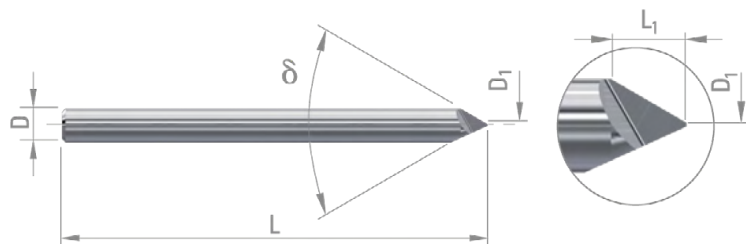
δ	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	D <sub>1±0.01</sub>	CARBURE	DINAC	DLC *
30°	4.00	4.00	3	38		961336	962814	961337
						961338	962813	961339
						961340	962812	961342
						961341	962116	961343
50°	3.00	6.00	3	38		961326	961327	
						961328	961333	
						961329	961332	
						961330	961334	
						961331	961335	
60°	2.40	6.00	3	38		43536	959712	
						972400	972401	
						40939	959713	
						953721	960610	
						954292	960611	
60°	3.30	8.00	4	50		43537	959714	
						45813	959716	
						45814	959717	
90°	1.45	8.00	3	38		961246	961248	
						961247	961249	
120°	0.84	8.00	3	38		961322	961323	
						961324	961325	

\* pour matériaux non-ferreux





FRAISES À GRAVER 2/3  
EXÉCUTION TERMINÉE



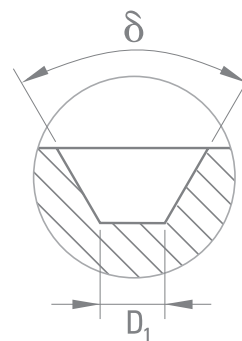
- Fraises à graver 2/3 développées pour le gravage général.
- Meilleure rigidité par rapport à une géométrie 1/2.
- Le revêtement DINAC améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux et non-ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○

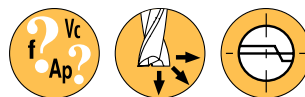
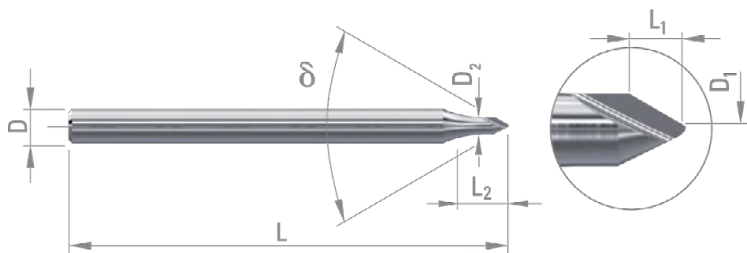
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		○	○	○	○	○	○	⊙	⊙				

δ	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	D <sub>1±0.01</sub>	CARBURE	DINAC
35°	4.60	3	38	0.05	326662	326682
				0.07	326663	326683
				0.08	326664	326684
				0.10	326665	326685
40°	3.90	3	38	0.05	326666	326686
				0.07	326667	326687
				0.08	326668	326688
				0.10	326669	326689
				0.15	326670	326690
50°	3.10	3	38	0.05	326671	326691
				0.07	326672	326692
				0.08	326673	326693
				0.10	326674	326694
				0.15	326675	326695
60°	2.50	3	38	0.05	326676	326696
				0.06	326677	326697
				0.07	326678	326698
				0.08	326679	326699
				0.10	326680	326700
				0.15	326681	326701



# DIXI 7007

## FRAISES À GRAVER 3/4 EXÉCUTION TERMINÉE



P.306

- Fraises à graver 3/4 développées pour le gravage général.
- Meilleure rigidité par rapport à une géométrie 1/2. Également préconisées pour la préparation sertissage.
- Le revêtement DINAC améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux et non-ferreux.

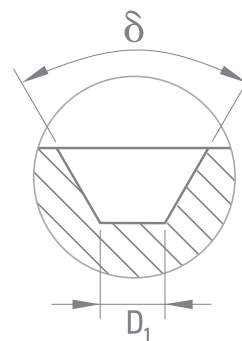
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		○		⊙	⊙	○	⊙	⊙	○				○	

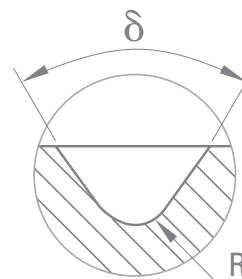
$\delta$      $L_1$      $L_2$      $D_2$      $D_{h6}$      $L$      $D_{1\pm0.01}$     CARBURE DINAC

30°	2.50	3.40	1.50	3	38	0.05	976370	976374
						0.08	976371	976375
						0.10	976372	976376
						0.15	976373	976377
35°	2.00	3.40	1.50	3	38	0.05	65846	959722
						0.08	961244	961245
						0.10	65848	959724
						0.15	65850	959725
40°	1.70	3.20	1.50	3	38	0.05	961225	961238
						0.08	961242	961243
						0.10	961226	961239
						0.15	961227	961240
50°	1.40	2.30	1.50	3	38	0.05	976258	976264
						0.08	976260	976265
						0.10	976261	976266
						0.15	976263	976267
60°	1.10	2.30	1.50	3	38	0.05	976361	976365
						0.08	976362	976366
						0.10	976363	976367
						0.15	976364	976368
90°	0.60	2.30	1.50	3	38	0.10	414120	414121
						0.15	414122	414123



$\delta$      $L_1$      $L_2$      $D_2$      $D_{h6}$      $L$      $R_{\pm0.01}$     CARBURE DINAC

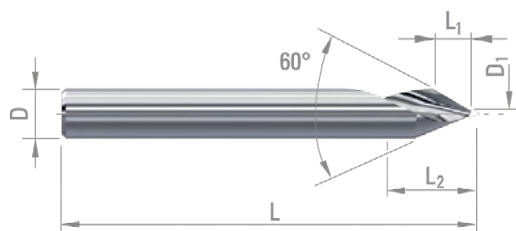
35°	1.90	3.40	1.50	3	38	0.05	51736	959718
						0.10	51625	959719
						0.15	51734	959720
						0.20	51735	959721







FRAISES À GRAVER HÉLICOÏDALES 60°  
EXÉCUTION TERMINÉE



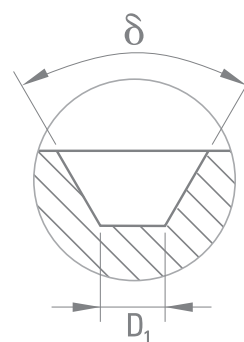
- Fraises à graver hélicoïdales 60° développées pour le gravage profond des matériaux à faible dureté.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																		⊙	⊙				

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○														

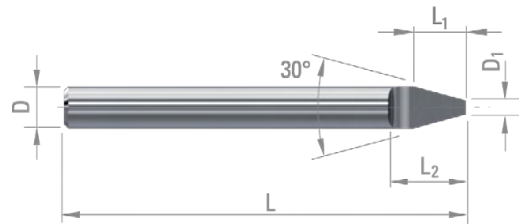
$D_{1 \pm 0.02}$	$L_1$	$L_2$	$D_{h5}$	L	CARBURE
0.10	2.50	9	3	38	43624
0.15	3.30	12	4	50	45812



**DIXI 7012****FRAISES À GRAVER 30°, SEMI-FINIE**

$D_1$	$L_1$	$L_2$	$D_{h5}$	L	CARBURE
*1.00	3.70	4	3	38	35505
*1.30	5.00	5	4	50	35666
*2.00	7.50	8	6	57	35506
*2.60	10.00	10	8	63	35668

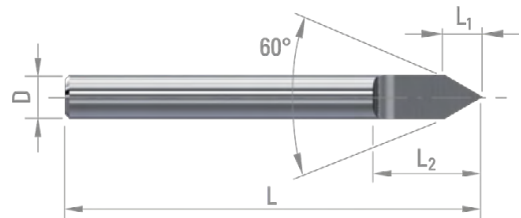
\*non coupant



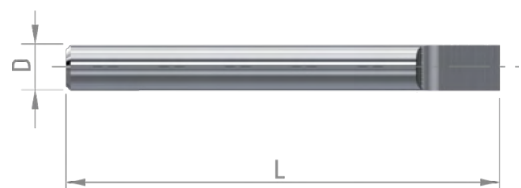
- Ébauches de fraise à graver 30°. Doivent être affûtées en fonction de la forme et de la matière à usiner.

**DIXI 7016****FRAISES À GRAVER 60°, SEMI-FINIE**

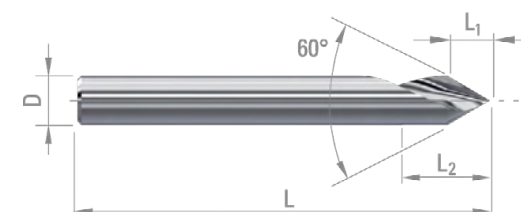
$D_{h5}$	$L_1$	$L_2$	L	CARBURE
2	1.70	4	25	32852
3	2.60	6	38	23585
4	3.50	8	50	23586
5	4.30	10	50	35082
6	5.20	12	57	29726
8	6.90	14	63	29727

**DIXI 7020****FRAISES À GRAVER 180°, SEMI-FINIE**

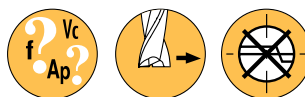
$D_{h5}$	$L_1$	L	CARBURE
2	3	25	35671
3	4	38	35672
4	5	50	35673
5	6	50	35674
6	8	57	35675
8	10	63	35676
10	12	72	35677

**DIXI 7024****FRAISES À GRAVER HÉLICOÏDALES 60° SEMI-FINIE**

$D_{h5}$	$L_1$	$L_2$	L	CARBURE
3	2.60	9	38	35678
4	3.50	12	50	35679
6	5.20	15	50	35680

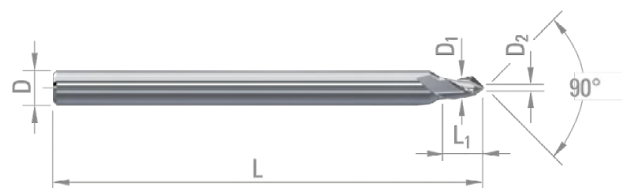


- Ébauches de fraise à graver hélicoïdale à 60°. Doivent être affûtées en fonction de la forme et de la matière à usiner.



P.308

FRAISES À CHANFREINER



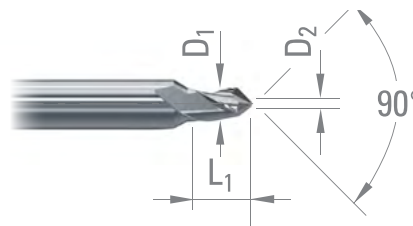
- Fraises à angler à 90° développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

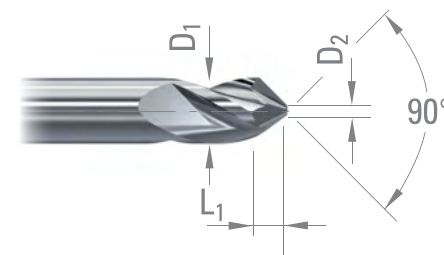
ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			○	○	○	○		⊙	⊙				

D <sub>1 e8</sub> Ø<2.00 - 0/-0.01 Ø<3.00 - 0/-0.02	L <sub>1</sub>	D <sub>2 ± 0.05</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
*0.50	1.50	0.05	3	38	983778	
*0.80	1.50	0.08	3	38	956868	956870
*1.00	2.00	0.10	3	38	956867	956869
*2.00	3.00	0.20	3	38	956865	956866
*3.00	5.00	0.30	3	38	956861	956862
*4.00	6.00	0.40	4	50	956863	956864



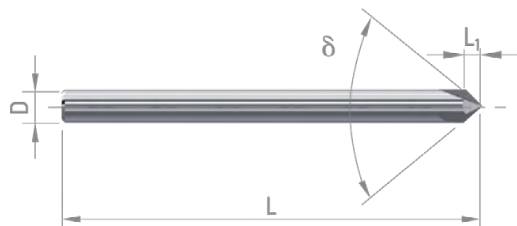
\*coupant

D <sub>1 h5</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2 ± 0.05</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
5.00	2.25	0.50	5	50	49019	952294
6.00	2.70	0.60	6	57	49020	63603
8.00	3.60	0.80	8	63	49021	950927
10.00	4.50	1.00	10	72	49022	63604
12.00	5.40	1.20	12	73	49023	952295





FRAISES À ANGLER  
ANGLES RENTRANTS



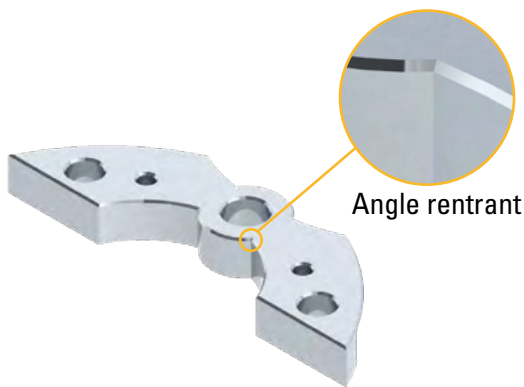
- Fraises à angler pour angles rentrants développées pour minimiser les opérations d'angle manuelles.

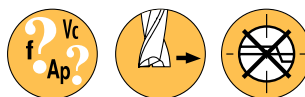
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○																		

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗												

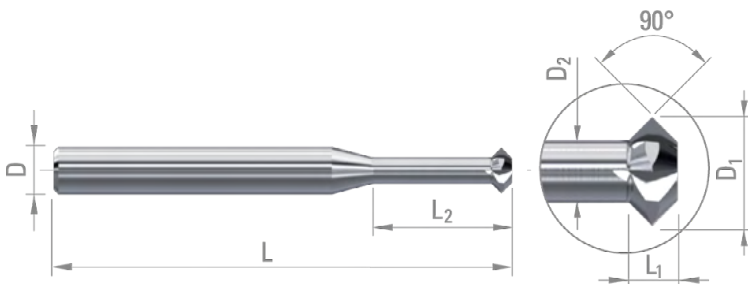
δ	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
60°	2.60	3	38	310782
90°	1.50	3	38	306130
120°	0.90	3	38	312243





P.308

FRAISES À ANGLER BICONIQUES



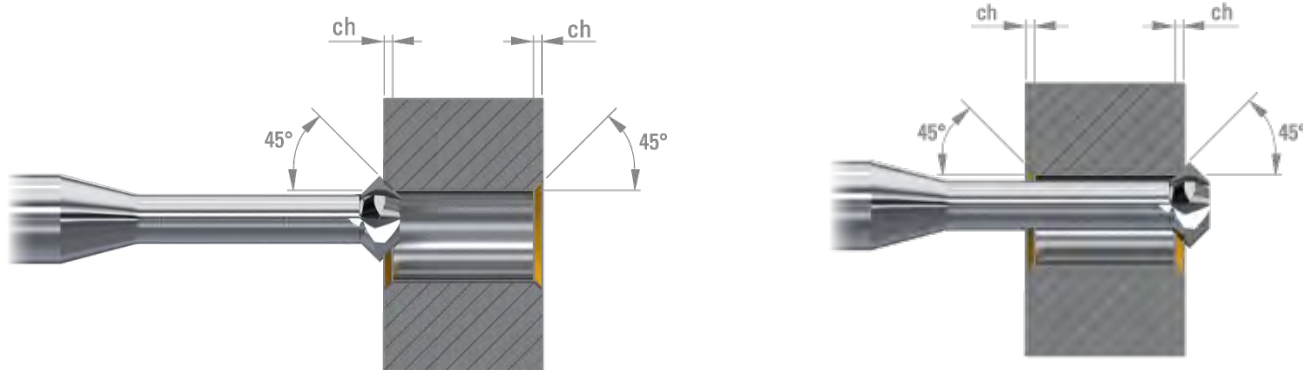
- Fraises à angler biconiques développées pour l'anglage et le contre-anglage à 45°.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils	Acier inox. fer. marten.			Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

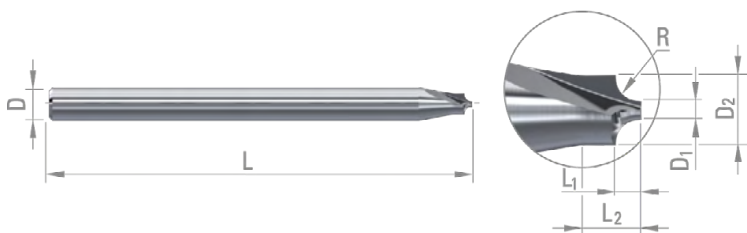
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		○	○	○	○		⊙	⊙				

D <sub>10/-0.02</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	ch	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
0.20	0.11	0.12	0.40	0.04	3	38	1	997990
0.25	0.13	0.15	0.50	0.05	3	38	1	997991
0.30	0.15	0.18	0.60	0.06	3	38	1	997992
0.40	0.19	0.24	0.80	0.08	3	38	1	997993
0.50	0.23	0.30	1.00	0.10	3	38	1	997994
0.60	0.31	0.36	1.20	0.12	3	38	3	997995
0.70	0.35	0.42	1.40	0.14	3	38	3	997996
0.80	0.40	0.48	1.60	0.16	3	38	3	997997
0.90	0.44	0.54	1.80	0.18	3	38	3	997998
1.00	0.49	0.60	2.00	0.20	3	38	3	997999
1.20	0.60	0.70	2.40	0.25	3	38	4	998000
1.30	0.67	0.70	2.60	0.30	3	38	4	998001
1.80	0.92	1.00	5.40	0.40	3	38	4	998002
2.80	1.36	1.60	8.40	0.60	3	38	4	998003
3.70	1.80	2.10	11.10	0.80	6	57	4	998004
5.70	2.68	3.30	17.10	1.20	6	57	4	998005





FRAISES À RAYONNER



- Fraises à rayonner développées pour l'usinage général.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

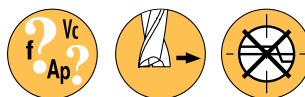
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20	
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○	○

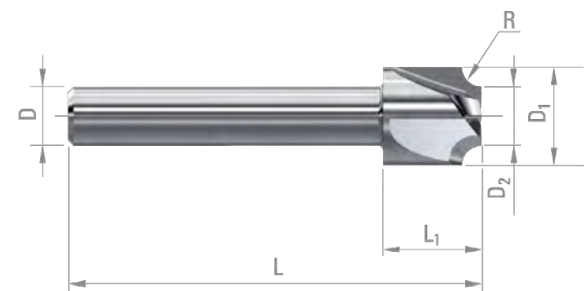
ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			○	○	○	○		⊗	⊗					

R <sub>±0.02</sub>	D <sub>1</sub> <sup>*</sup>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	TiAlN
0.10	0.50	0.12	0.74	0.80	3	38	969577	969578
0.15	0.50	0.18	0.86	0.80	3	38	969586	969597
0.20	0.50	0.24	0.98	0.80	3	38	969587	969598
0.25	0.50	0.30	1.10	1.00	3	38	969588	969599
0.30	0.50	0.36	1.22	1.00	3	38	969589	969600
0.40	0.50	0.48	1.46	1.00	3	38	969590	969601
0.50	0.50	0.60	1.70	1.50	3	38	969591	969602
0.60	0.50	0.70	1.90	1.50	3	38	969592	969603
0.70	0.50	0.80	2.10	1.50	3	38	969593	969604
0.80	0.80	0.90	2.60	2.0	3	38	969594	969605
0.90	0.80	1.00	2.80	2.0	3	38	969595	969606
1.00	0.80	1.10	-	-	3	38	969596	969607

\* non coupant



FRAISES À RAYONNER



- Fraises à rayonner développées pour l'usinage général.

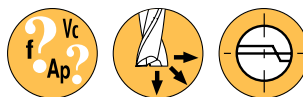
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	○	○	○		○	⊗	○	○	○	⊗	⊗					

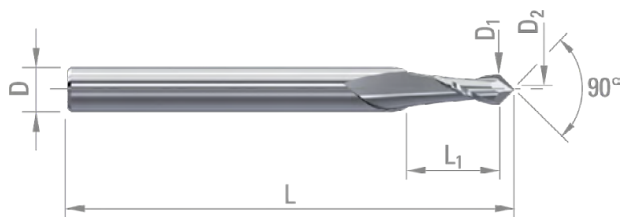
$R_{\pm 0.02}$	$D_{1h5}$	$L_1$	$D_2^*$	$D_{h5}$	L	CARBURE
1	10	10	8	6	42	381167
2	10	10	6	6	42	381168
3	12	10	6	8	42	381169
4	12	10	4	8	42	381170
5	16	10	6	8	42	381171
6	16	10	4	8	42	381172
6	20	10	8	8	42	381173

\* non coupant



P.310

FRAISES MULTIFONCTIONS



- Fraises multifonctions développées pour l'usinage général (pointage, perçage, anglage, rainurage, contournage).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

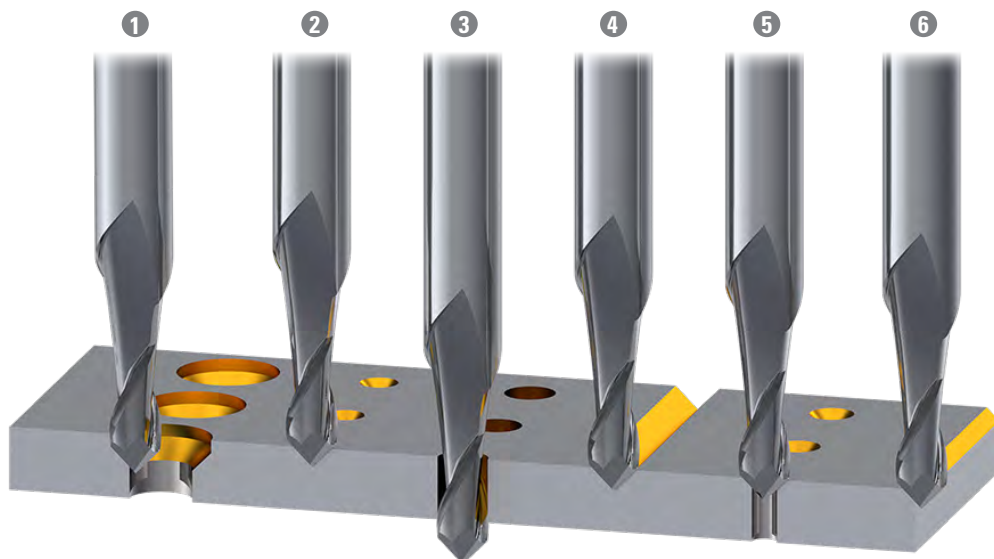
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○				○	○		○	○				

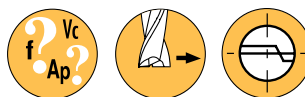
D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE CUTINOX	
0.10	0.20	0.01	3	38	333883	333907
0.20	0.40	0.02	3	38	333884	333908
0.30	0.60	0.03	3	38	333885	333909
0.40	0.80	0.04	3	38	333886	333910
0.50	1.00	0.05	3	38	333887	333911
0.60	1.20	0.06	3	38	333888	333912
0.70	1.40	0.07	3	38	333889	333913
0.80	1.60	0.08	3	38	333890	333914
0.90	1.80	0.09	3	38	333891	333915
1.00	2.00	0.10	3	38	333892	333916
1.10	2.20	0.11	3	38	333893	333917
1.20	2.40	0.12	3	38	333894	333918

D <sub>1e8</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE CUTINOX	
1.30	2.60	0.13	3	38	333895	333919
1.40	2.80	0.14	3	38	333896	333920
1.50	3.00	0.15	3	38	333897	333921
2.00	4.00	0.20	3	38	333898	333922
2.50	5.00	0.25	3	38	333899	333923
3.00	6.00	0.30	4	50	333900	333924
4.00	8.00	0.40	5	50	333901	333925
5.00	10.00	0.50	6	50	333902	333926
6.00	12.00	0.60	8	60	333903	333927
8.00	16.00	0.80	10	70	333904	333928
10.00	18.00	1.00	12	70	333905	333929
12.00	20.00	1.20	12	70	333906	333930

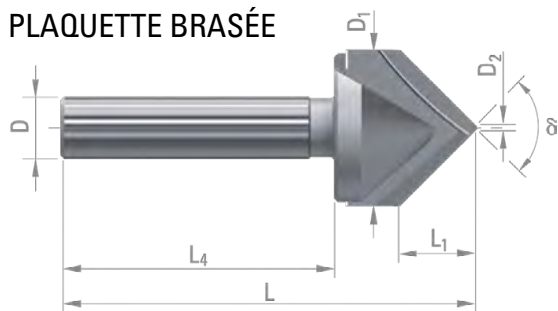


- ① Noyure
- ② Pointage
- ③ Perçage
- ④ Rainurage
- ⑤ ⑥ Anglage





FRAISES À ANGLER  
PLAQUETTE BRASÉE



- Fraises à angler à plaquette brasée développées pour les travaux d'anglage des matières plastiques (PMMA, PET, PVC...), notamment dans les applications PLV.
- Ces outils permettent un usinage sans bavure.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

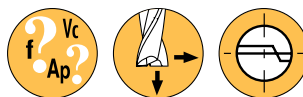
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations												⊙									

δ	D <sub>1 h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h6</sub>	D <sub>2</sub> * ±0.05	L	CARBURE neuf	CARBURE réaffûté
60°	20	17.0	35	8	0.30	60	381111	381120
90°	20	9.8	35	8	0.30	53	381112	381121
100°	20	8.2	35	8	0.30	51	381113	381122
110°	20	6.8	35	8	0.30	50	381114	381123
120°	20	5.6	35	8	0.30	49	381115	381124
130°	20	4.5	35	8	0.30	48	381116	381125
140°	20	3.5	35	8	0.30	47	381117	381126
150°	20	2.6	35	8	0.30	46	381118	381127
160°	20	1.7	35	8	0.30	45	381119	381128

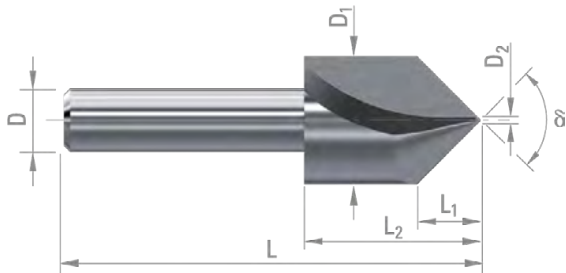
\* non coupant

Conditions de coupe **n = 15'000 - 18'000 [tr/min]**  
**Vf = 1'000 - 1'500 [mm/min]**





FRAISES À PLIER ET RAINURER  
CARBURE MONOBLOC



- Fraises à plier et rainurer développées pour les travaux de pliage et rainurage des matières plastiques (PMMA, PET, PVC...), notamment dans les applications PLV.

○ bien    ⊙ excellent

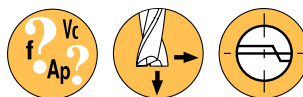
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations												⊙	⊙									

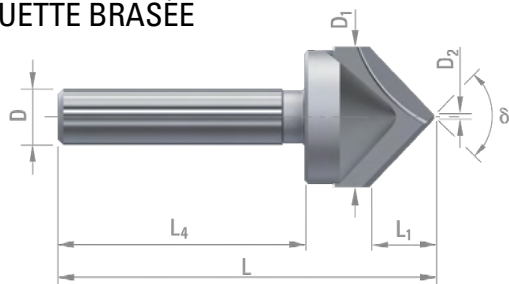
δ	D <sub>1h5</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	D <sub>2 ±0.05</sub>	L	CARBURE neuf	CARBURE réaffûté
45°	16	19.0	22	8	0.20	50	381129	381137
90°	8	3.9	22	8	0.20	50	381130	381138
90°	12	5.9	22	6	0.20	50	420802	
90°	12	5.9	22	12	0.20	50	381131	381139
90°	16	7.9	22	8	0.20	50	381132	381140
90°	16	7.9	22	16	0.20	50	381133	381141
90°	22	10.9	22	20	0.20	50	381134	381142
90°	24	11.9	22	20	0.20	50	381135	381143
92°	12	5.6	22	12	0.20	50	381136	381144

Conditions de coupe **n = 15'000 - 18'000 [tr/min]**  
**Vf = 2'000 [mm/min]**





FRAISES À PLIER ET RAINURER  
PLAQUETTE BRASÉE



- Fraises à plier et rainurer à plaquette brasée développées pour les travaux de pliage et rainurage dans les matériaux sandwich (Dibond®, Alucobond®).

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations											⊙	⊙									

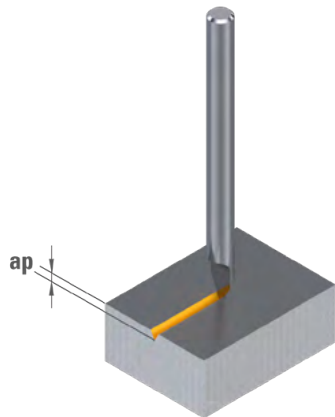
δ	D <sub>1h6</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h6</sub>	D <sub>2 ±0.05</sub>	L	CARBURE neuf	CARBURE réaffûté
92°	20	9.50	35	8	3	53	380752	380759
135°	20	4.00	35	8	2	47	380758	380760

Conditions de coupe **n = 15'000 - 18'000 [tr/min]**  
**Vf = 2'000 - 4'000 [mm/min]**



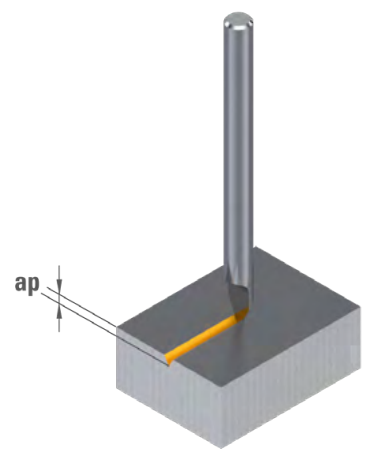
**GRAVAGE**

		VDI 3323	D <sub>1</sub> Ø0.05-0.10 D <sub>2</sub> Ø0.15-0.50				
			CARBURE n [tr/min]	DINAC Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ap (mm)	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	20 - 35'000	20 - 35'000		0.05 - 0.30	0.10 - 0.42
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		20 - 35'000		0.05 - 0.25	0.10 - 0.34
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		20 - 35'000		0.05 - 0.20	0.10 - 0.26
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		20 - 35'000		0.05 - 0.20	0.10 - 0.34
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		20 - 35'000		0.05 - 0.25	0.10 - 0.30
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	20 - 35'000	20 - 35'000		0.05 - 0.45	0.10 - 0.45
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	20 - 35'000	20 - 35'000		0.05 - 0.40	0.10 - 0.45
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	20 - 35'000	20 - 35'000	20 - 35'000	0.05 - 0.60	0.10 - 0.45
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	20 - 35'000	20 - 35'000	20 - 35'000	0.05 - 0.45	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	20 - 35'000	20 - 35'000	20 - 35'000	0.05 - 0.45	0.10 - 0.45
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	20 - 35'000	20 - 35'000	20 - 35'000	0.05 - 0.40	0.10 - 0.45
	Plastique, bois	29 - 30	20 - 35'000	20 - 35'000	20 - 35'000	0.05 - 0.45	0.10 - 0.45
	Or, argent	-	20 - 35'000	20 - 35'000	20 - 35'000	0.05 - 0.40	0.10 - 0.45
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35		15 - 25'000			0.04 - 0.10
	Titane, alliage de titane	36 - 37	20 - 35'000	20 - 35'000	20 - 35'000	0.05 - 0.35	0.10 - 0.45
<b>H</b>	Aciers et fontes trempées	38 - 41		20 - 35'000			0.02 - 0.06



**GRAVAGE**

	VDI 3323	CARBURE n [tr/min]	ap (mm)
<b>P</b>	Acier non allié	20 - 35'000	< 0.05
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	20 - 35'000	< 0.05
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	20 - 35'000	< 0.05
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	20 - 35'000	< 0.05
	Or, argent	20 - 35'000	< 0.05



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

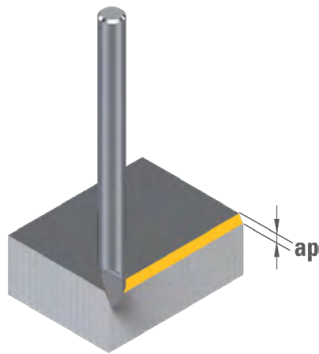
Avance Vf [mm/min]

$\emptyset D_1$ 0.05 - 0.10	$\emptyset D_1$ 0.15 - 0.50	
50 - 250	80 - 350	
50 - 200	60 - 275	
50 - 150	50 - 200	
50 - 200	60 - 275	
50 - 200	50 - 250	
50 - 400	110 - 450	
50 - 300	90 - 450	
50 - 400	110 - 450	
50 - 300	90 - 450	
50 - 500	150 - 450	
50 - 400	110 - 450	
50 - 400	110 - 450	
50 - 300	90 - 450	
	20 - 100	
50 - 300	80 - 375	
	10 - 50	

Avance Vf [mm/min]

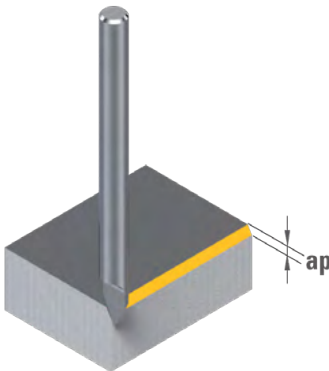
$\emptyset D_1$ 0.05 - 0.10	
50 - 200	
50 - 250	
50 - 250	
50 - 250	
50 - 250	

ANGLAGE

		VDI 3323		CARBURE n [tr/min]	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		20 - 35'000	<0.10
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		20 - 35'000	<0.15
N	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35'000	<0.10
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		20 - 35'000	<0.10
	Or, argent	-		20 - 35'000	<0.10

DIXI 7623 - 7624 - 7656 - 7658

ANGLAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		85	120	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			105	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			95	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2			80	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			55	<0.25×ØD1	<0.25×ØD1	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			85	100	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			55	80	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			220		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			150		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			150		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		130		<0.5×ØD1	<0.5×ØD1	
	Plastique, bois	29 - 30		250		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1	
	Or, argent	-		150		<0.5×ØD1	<0.5×ØD1	
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			35	<0.25×ØD1	<0.25×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		40	70	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance  $Vf$  [mm/min]

$\emptyset D_1$ 0.05 - 0.10	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.30	$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.20 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.120 - 0.160	
0.001 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.011 - 0.027	0.036 - 0.045	0.054 - 0.070	0.080 - 0.090	0.100 - 0.150	
0.001 - 0.002	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.065	0.070 - 0.080	0.090 - 0.130	
0.001 - 0.002	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.065	0.070 - 0.080	0.090 - 0.130	
0.001 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.021	0.028 - 0.035	0.042 - 0.055	0.060 - 0.070	0.080 - 0.110	
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.095	0.110 - 0.120	0.140 - 0.190	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.120 - 0.160	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.140 - 0.140	0.170 - 0.240	
0.002 - 0.004	0.005 - 0.009	0.010 - 0.013	0.016 - 0.039	0.052 - 0.065	0.078 - 0.105	0.120 - 0.120	0.150 - 0.210	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.140 - 0.140	0.170 - 0.240	
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.095	0.110 - 0.120	0.170 - 0.240	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.140 - 0.140	0.150 - 0.210	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.090 - 0.100	
0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.006 - 0.015	0.020 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.050	0.050 - 0.050	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.090 - 0.100	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière et l'huile en émulsion.

Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

**PERÇAGE - POINTAGE**

		VDI 3323	CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	40	70
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	45	50
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	35	45
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	25	35
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	25	30
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	55	70
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	35	45
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	115	125
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	85	95
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	100	110
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	65	75
	Plastique, bois	29 - 30	150	165
	Or, argent	-	65	75
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35	20	30
	Titane, alliage de titane	36 - 37	40	50



**ANGLAGE - RAINURAGE - GRAVAGE - CONTOURNAGE**

		VDI 3323	CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	40	70
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	45	50
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	35	45
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	25	35
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	25	30
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	55	70
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	35	45
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	115	125
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	85	95
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	100	110
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	65	75
	Plastique, bois	29 - 30	150	165
	Or, argent	-	65	75
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35	20	30
	Titane, alliage de titane	36 - 37	40	50





$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.10 - 0.30	$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.20 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.0008 - 0.0030	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.110
0.0007 - 0.0020	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.011 - 0.027	0.036 - 0.045	0.054 - 0.070	0.080 - 0.100
0.0006 - 0.0020	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.065	0.070 - 0.090
0.0006 - 0.0020	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.065	0.070 - 0.090
0.0006 - 0.0020	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.021	0.028 - 0.035	0.042 - 0.055	0.065 - 0.080
0.0010 - 0.0030	0.005 - 0.008	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.095	0.110 - 0.130
0.0008 - 0.0030	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.110
0.0012 - 0.0040	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.135 - 0.160
0.0010 - 0.0040	0.005 - 0.009	0.010 - 0.013	0.016 - 0.039	0.052 - 0.065	0.078 - 0.105	0.150 - 0.140
0.0012 - 0.0040	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.135 - 0.160
0.0010 - 0.0030	0.005 - 0.008	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.095	0.110 - 0.130
0.0012 - 0.0040	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.135 - 0.160
0.0008 - 0.0030	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.110
0.0004 - 0.0010	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.006 - 0.015	0.020 - 0.025	0.030 - 0.040	0.045 - 0.050
0.0008 - 0.0030	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.110

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière et l'huile en émulsion.

Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 0.10 - 0.30	$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.70	$\emptyset D_1$ 0.80 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.20 - 3.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.0006 - 0.0024	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.064	0.072 - 0.088
0.0005 - 0.0016	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.009 - 0.022	0.029 - 0.036	0.043 - 0.056	0.064 - 0.080
0.0005 - 0.0016	0.002 - 0.005	0.005 - 0.006	0.008 - 0.019	0.026 - 0.032	0.038 - 0.052	0.056 - 0.072
0.0005 - 0.0016	0.002 - 0.005	0.005 - 0.006	0.008 - 0.019	0.026 - 0.032	0.038 - 0.052	0.056 - 0.072
0.0005 - 0.0016	0.002 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.017	0.022 - 0.028	0.034 - 0.044	0.052 - 0.064
0.0008 - 0.0024	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.011 - 0.029	0.038 - 0.048	0.058 - 0.076	0.088 - 0.104
0.0006 - 0.0024	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.064	0.072 - 0.088
0.0009 - 0.0032	0.005 - 0.009	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.07 - 0.096	0.108 - 0.128
0.0008 - 0.0032	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.013 - 0.031	0.042 - 0.052	0.062 - 0.084	0.092 - 0.112
0.0009 - 0.0032	0.005 - 0.009	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.096	0.108 - 0.128
0.0008 - 0.0030	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.011 - 0.029	0.038 - 0.048	0.058 - 0.076	0.088 - 0.104
0.0009 - 0.0032	0.005 - 0.009	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.096	0.108 - 0.128
0.0006 - 0.0024	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.064	0.072 - 0.088
0.0003 - 0.0008	0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.005 - 0.012	0.016 - 0.020	0.024 - 0.032	0.036 - 0.040
0.0006 - 0.0024	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.064	0.072 - 0.088

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce, les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !





## SÉLECTION DES FRAISES À FENDRE

314



## FRAISES À FENDRE

318



## FRAISES À T

330



## FRAISES-MÈRES

334



## CIBLES DE ROULAGE

339



## OUTILS SUR DEMANDE

340



















## INFORMATIONS

333





## CONDITIONS DE COUPE




344

		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> CUTINOX				
<b>FRAISES À FENDRE</b>									
<b>DIXI 1531</b> Ø 15.00 - 125.00		318	 	✓					
<b>DIXI 1533</b> Ø 15.00 - 160.00		320	 	✓					
<b>DIXI 1539</b> Ø 10.00 - 50.00		323		✓					
<b>DIXI 1534</b> Ø 20.00 - 100.00		326	 	✓					
<b>DIXI 1537</b> Ø 50.00 - 100.00		327	 		✓				
<b>DIXI 1640 R+L</b> Ø 50.00 - 100.00		328		✓					

**TASSEaux PORTE-FRAISES**

<b>DIXI 2713</b> Ø 3.00 - 22.00		329							
<b>DIXI 2714</b> Ø 5.00 - 16.00		329							

**FRAISES À T**

<b>DIXI 1525</b> Ø2.00 - Ø30.00		330		✓	✓				
<b>DIXI 1528</b> Ø4.00 - Ø30.00		331		✓	✓				
<b>DIXI 1527</b> Ø4.00 - Ø16.00		332		✓	✓				







ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------


⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	
○	○	○	⊙	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙	○	○	
⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○				⊙	⊙	
⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	


⊙	⊙	○	○	⊙	○	⊙	⊙	○	⊙	○	○	
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	⊙	○	○	⊙	○	⊙	⊙	○	⊙	○	○	

○ bien    ⊙ excellent

		Page	<input type="checkbox"/> CARBURE						
<b>FRAISES-MÈRES</b>									
<b>DIXI 1675</b> Ø 6.00 - 24.00		334	✓						
<b>DIXI 1680</b> Ø 6.00 - 24.00		334	✓						
<b>DIXI 1685</b> Ø 6.00 - 24.00		335	✓						
<b>DIXI 1690</b> Ø 8.00 - 12.00		338	✓						
<b>DIXI 1674</b> Ø 6.00 - 24.00		336	✓						
<b>DIXI 1672</b> Ø 4.00 - 6.00		337	✓						
<b>DIXI 1673</b> Ø 4.00 - 6.00		337	✓						

**CIBLES DE ROULAGE**

<b>DIXI 0700</b> <b>DIXI 0710</b>		339	✓						
--------------------------------------	---	-----	---	--	--	--	--	--	--

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

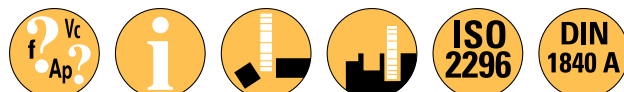
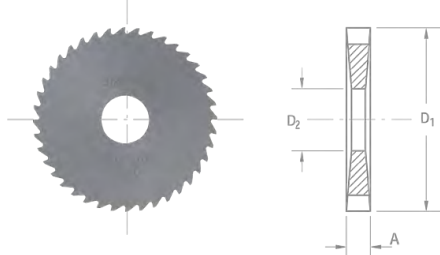
Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

○ bien    ⊙ excellent

FRAISES À FENDRE  
DENTURE LARGE



P.344

P.333

- Fraises à fendre à denture large développées pour le rainurage profond. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	⊙	⊙						

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
15	0.20	5	32	37180
15	0.30	5	24	37182
15	0.40	5	24	35382
15	0.50	5	24	35383
15	0.60	5	20	601
15	0.70	5	20	603
15	0.80	5	20	2532
15	0.90	5	20	7707
15	1.00	5	20	602
15	1.20	5	16	38947
15	1.50	5	16	38948
15	1.60	5	16	42457
15	1.80	5	16	42536
15	2.00	5	16	38949
20	0.20	5	40	35384
20	0.30	5	32	35385
20	0.40	5	32	3281
20	0.50	5	24	31481
20	0.60	5	24	604
20	0.70	5	24	605
20	0.80	5	24	37080
20	0.90	5	20	3282
20	1.00	5	20	3283
20	1.20	5	20	2425
20	1.50	5	20	3287
20	1.60	5	20	3288
20	1.80	5	20	3290
20	2.00	5	16	42458
20	2.50	5	16	42459

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
25	0.30	8	40	37740
25	0.40	8	32	42461
25	0.50	8	32	42376
25	0.60	8	24	42377
25	0.70	8	24	42378
25	0.80	8	24	2479
25	0.90	8	24	42379
25	1.00	8	24	42380
25	1.20	8	24	42462
25	1.50	8	20	3299
25	1.60	8	20	3300
25	1.80	8	20	3301
25	2.00	8	20	3303
25	2.50	8	20	3305
30	0.30	8	40	37845
30	0.40	8	40	37841
30	0.50	8	40	35386
30	0.60	8	32	30662
30	0.70	8	32	3309
30	0.80	8	32	41350
30	0.90	8	32	41351
30	1.00	8	32	36413
30	1.20	8	24	1327
30	1.50	8	24	3316
30	1.60	8	24	3317
30	1.80	8	24	3319
30	2.00	8	24	3321
30	2.50	8	20	42466
30	3.00	8	20	42467





P.344



P.333



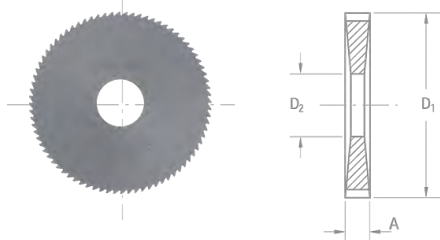
## FRAISES À FENDRE DENTURE LARGE

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
30	4.00	8	20	42468
40	0.40	10	48	42470
40	0.50	10	40	2662
40	0.60	10	40	6348
40	0.70	10	40	17953
40	0.80	10	40	42471
40	0.90	10	32	38817
40	1.00	10	32	3034
40	1.20	10	32	3307
40	1.50	10	32	3326
40	1.60	10	32	3798
40	1.80	10	24	39499
40	2.00	10	24	42472
40	2.50	10	24	42473
40	3.00	10	24	42474
40	4.00	10	20	42475
50	0.40	13	48	26023
50	0.50	13	48	42477
50	0.60	13	48	42478
50	0.70	13	48	14681
50	0.80	13	40	3330
50	0.90	13	40	41064
50	1.00	13	40	8636
50	1.20	13	40	8637
50	1.40	13	32	3336
50	1.50	13	32	25731
50	1.60	13	32	3337
50	1.80	13	32	3657
50	2.00	13	32	2533
50	2.50	13	32	3339
50	3.00	13	24	42479
63	0.80	16	48	3342
63	0.90	16	48	49467
63	1.00	16	48	609
63	1.20	16	40	3658
63	1.50	16	40	3345
63	1.60	16	40	3346
63	1.80	16	40	3347
63	2.00	16	40	610
63	2.50	16	32	42483
63	3.00	16	32	611
80	0.80	22	64	6070

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
80	0.90	22	48	49665
80	1.00	22	48	3054
80	1.20	22	48	4016
80	1.50	22	48	3349
80	1.60	22	48	34808
80	1.80	22	40	22178
80	2.00	22	40	2807
80	2.50	22	40	42484
80	3.00	22	40	21847
100	1.00	22	64	38542
100	1.20	22	64	38543
100	1.50	22	48	35387
100	1.60	22	48	39146
100	1.80	22	48	38927
100	2.00	22	48	38928
100	2.50	22	48	36588
100	3.00	22	40	38713
125	1.00	22	80	42489
125	1.20	22	64	42490
125	1.50	22	64	38480
125	1.60	22	64	42492
125	1.80	22	64	42493
125	2.00	22	64	39005



FRAISES À FENDRE  
DENTURE FINE



- Fraises à fendre à denture fine développées pour le rainurage de profondeur moyenne. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.

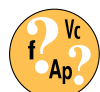
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙			○	○	○	○	○	⊙	⊙				

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
15	0.20	5	64	36382
15	0.25	5	64	35635
15	0.30	5	48	3707
15	0.40	5	48	3708
15	0.50	5	48	613
15	0.60	5	40	5453
15	0.70	5	40	6183
15	0.80	5	40	3244
15	0.90	5	40	3245
15	1.00	5	40	614
15	1.10	5	32	43250
15	1.20	5	32	37174
15	1.50	5	32	40710
15	1.60	5	32	40711
15	1.80	5	32	40713
15	2.00	5	32	37175
20	0.20	5	80	617
20	0.25	5	64	618
20	0.30	5	64	34590
20	0.40	5	64	1659
20	0.50	5	48	18560
20	0.60	5	48	36647
20	0.70	5	48	39659
20	0.80	5	48	627
20	0.90	5	48	623
20	1.00	5	40	35565
20	1.10	5	40	2689
20	1.20	5	40	38141
20	1.30	5	40	3407

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
20	1.40	5	40	3408
20	1.50	5	40	624
20	1.60	5	40	3010
20	1.80	5	40	23600
20	2.00	5	32	625
20	2.50	5	32	36690
20	3.00	5	32	626
25	0.15	8	80	42274
25	0.20	8	80	61804
25	0.20	8	80	1660
25	0.25	8	80	3249
25	0.30	8	80	2421
25	0.35	8	80	1688
25	0.40	8	64	37661
25	0.50	8	64	14254
25	0.60	8	64	630
25	0.70	8	64	36365
25	0.80	8	48	632
25	0.90	8	48	633
25	1.00	8	48	634
25	1.10	8	48	2422
25	1.20	8	48	3250
25	1.30	8	48	3410
25	1.40	8	48	3412
25	1.50	8	40	35450
25	1.60	8	40	3413
25	1.80	8	40	3414
25	2.00	8	40	636
25	2.50	8	40	637



P.344



P.333



## FRAISES À FENDRE DENTURE FINE

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
25	3.00	8	32	38971
25	4.00	8	32	3728
30	0.20	8	100	14689
30	0.25	8	100	4262
30	0.30	8	80	638
30	0.40	8	80	639
30	0.50	8	80	18429
30	0.60	8	64	18375
30	0.70	8	64	37731
30	0.80	8	64	35516
30	0.90	8	64	36052
30	1.00	8	64	2376
30	1.10	8	48	35420
30	1.20	8	48	36384
30	1.30	8	48	3417
30	1.40	8	48	2424
30	1.50	8	48	2924
30	1.60	8	48	3418
30	1.70	8	48	5948
30	1.80	8	48	6362
30	2.00	8	48	645
30	2.50	8	40	6361
30	3.00	8	40	3419
30	4.00	8	40	33482
30	5.00	8	32	35095
40	0.20	10	128	24084
40	0.25	10	100	22049
40	0.30	10	100	35370
40	0.40	10	100	4690
40	0.50	10	80	648
40	0.60	10	80	677
40	0.70	10	80	649
40	0.80	10	80	35444
40	0.90	10	80	35369
40	1.00	10	64	653
40	1.10	10	64	3253
40	1.20	10	64	36049
40	1.30	10	64	43352
40	1.40	10	64	3422
40	1.50	10	64	36050
40	1.60	10	64	36051
40	1.70	10	64	6170
40	1.80	10	64	3424
40	2.00	10	48	656
40	2.50	10	48	36648

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
40	3.00	10	48	658
40	4.00	10	40	3737
40	5.00	10	40	35097
50	0.20	13	128	36385
50	0.25	13	128	3426
50	0.30	13	128	659
50	0.40	13	100	35234
50	0.50	13	100	31880
50	0.60	13	100	3030
50	0.70	13	100	2957
50	0.80	13	80	661
50	0.90	13	80	3255
50	1.00	13	80	662
50	1.10	13	80	1663
50	1.20	13	80	2536
50	1.30	13	80	3429
50	1.40	13	80	43114
50	1.50	13	64	37517
50	1.60	13	64	663
50	1.70	13	64	8001
50	1.80	13	64	36336
50	2.00	13	64	37806
50	2.50	13	64	37732
50	3.00	13	48	35636
50	4.00	13	48	667
50	5.00	13	48	35109
63	0.30	16	128	5398
63	0.40	16	128	669
63	0.50	16	128	2969
63	0.60	16	100	2634
63	0.70	16	100	3207
63	0.80	16	100	36739
63	0.90	16	100	36386
63	1.00	16	100	671
63	1.20	16	80	35233
63	1.40	16	80	5093
63	1.50	16	80	2774
63	1.60	16	80	676
63	1.70	16	80	3432
63	1.80	16	80	3433
63	2.00	16	80	672
63	2.50	16	64	673
63	3.00	16	64	674
63	4.00	16	64	3748
63	5.00	16	48	31882



P.344



P.333

DIN  
1837DIN  
1840 A

FRAISES À FENDRE  
DENTURE FINE

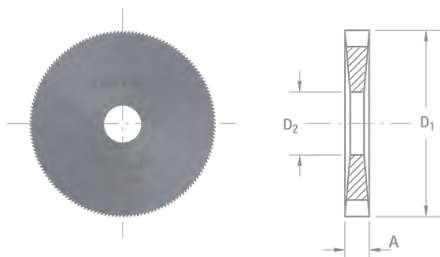
$D_{1js12}$	$A_{\pm 0.01}$	$D_{2H6}$	Z	CARBURE
80	0.80	22	128	35817
80	0.90	22	100	46466
80	1.00	22	100	679
80	1.20	22	100	680
80	1.50	22	100	35721
80	1.60	22	100	19241
80	1.80	22	100	14115
80	2.00	22	80	17745
80	2.50	22	80	4030
80	3.00	22	80	684
80	4.00	22	64	21256
80	5.00	22	64	35122
100	0.80	22	128	685
100	1.00	22	128	35816
100	1.20	22	128	38383
100	1.50	22	100	36363
100	1.60	22	100	3438
100	1.80	22	100	6057
100	2.00	22	100	36048
100	2.50	22	100	689
100	3.00	22	80	36364
100	4.00	22	80	35138
100	5.00	22	80	35136
125	1.00	22	160	30687
125	1.20	22	128	35141
125	1.50	22	128	34954
125	2.00	22	128	34827
125	3.00	22	100	35294
160	1.20	32	160	34523
160	1.50	32	160	35299



P.344

P.333

FRAISES À FENDRE  
DENTURE EXTRA-FINE



- Fraises à fendre à denture extra-fine développées pour le rainurage de très faible profondeur. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.
- Une application typique est le rainurage de fentes de vis horlogères.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙			○	○	○	○	○	⊙	⊙				

D ± 0.03	A ± 0.005	D <sub>2</sub> H6	Z	CARBURE
10	0.10	3	60	964494
10	0.11	3	60	964499
10	0.12	3	60	964500
10	0.13	3	60	964501
10	0.14	3	60	964502
10	0.15	3	60	964503
10	0.16	3	60	964504
10	0.17	3	60	964505
10	0.18	3	60	964506
10	0.19	3	60	964507
10	0.20	3	60	964508
10	0.22	3	60	965568
10	0.24	3	60	963179
15	0.08	5	80	45005
15	0.10	5	80	40599
15	0.11	5	80	57238
15	0.12	5	80	23559
15	0.13	5	80	46325
15	0.14	5	80	38354
15	0.15	5	80	40588
15	0.16	5	80	28784
15	0.17	5	80	57240
15	0.18	5	80	27224
15	0.19	5	80	46858
15	0.20	5	80	19385
15	0.21	5	80	66021
15	0.22	5	80	60191
15	0.23	5	80	58358
15	0.24	5	80	950356

D ± 0.03	A ± 0.005	D <sub>2</sub> H6	Z	CARBURE
15	0.25	5	80	19823
15	0.30	5	80	26517
15	0.35	5	80	40299
15	0.40	5	80	19825
15	0.50	5	80	19826
15	0.60	5	80	40300
15	0.70	5	80	40301
15	0.80	5	80	40302
15	0.90	5	80	40303
15	1.00	5	80	26518
15	1.10	5	80	40304
15	1.20	5	80	40305
15	1.40	5	80	40306
15	1.50	5	80	33843
20	0.12	5	100	40314
20	0.14	5	100	40307
20	0.15	5	100	43684
20	0.16	5	100	4913
20	0.18	5	100	16032
20	0.20	5	100	4914
20	0.25	5	100	28665
20	0.30	5	100	28340
20	0.35	5	100	40317
20	0.40	5	100	38355
20	0.50	5	100	35628
20	0.60	5	100	40320
20	0.70	5	100	40322
20	0.80	5	100	40324
20	0.90	5	100	40326



## FRAISES À FENDRE DENTURE EXTRA-FINE

D <sub>±0.03</sub>	A <sub>±0.005</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
20	1.00	5	100	40328
20	1.10	5	100	40330
20	1.20	5	100	40332
20	1.40	5	100	40334
20	1.50	5	100	40336
20	0.12	6	100	40315
20	0.14	6	100	40308
20	0.16	6	100	40309
20	0.18	6	100	40310
20	0.20	6	100	40311
20	0.25	6	100	40312
20	0.30	6	100	40313
20	0.35	6	100	40316
20	0.40	6	100	40318
20	0.50	6	100	40319
20	0.60	6	100	40321
20	0.70	6	100	40323
20	0.80	6	100	40325
20	0.90	6	100	40327
20	1.00	6	100	40329

D <sub>1js10</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
25	0.20	6	120	3649
25	0.25	6	120	40339
25	0.30	6	120	40341
25	0.35	6	120	40343
25	0.40	6	120	40345
25	0.50	6	120	40347
25	0.60	6	120	40349
25	0.70	6	120	40351
25	0.80	6	120	40353
25	0.90	6	120	40355
25	1.00	6	120	40357
25	1.10	6	120	40359
25	1.20	6	120	40361
25	1.40	6	120	40363
25	1.50	6	120	40365
25	0.20	8	120	40338
25	0.25	8	120	40340
25	0.30	8	120	40342
25	0.35	8	120	40344
25	0.40	8	120	40346

D <sub>1js10</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
25	0.50	8	120	40348
25	0.60	8	120	40350
25	0.70	8	120	40352
25	0.80	8	120	40354
25	0.90	8	120	40356
25	1.00	8	120	40358
25	1.10	8	120	40360
25	1.20	8	120	40362
25	1.40	8	120	40364
25	1.50	8	120	40366
30	0.30	8	128	40367
30	0.35	8	128	40368
30	0.40	8	128	40369
30	0.50	8	128	40370
30	0.60	8	128	40371
30	0.70	8	128	40372
30	0.80	8	128	40373
30	0.90	8	128	40374
30	1.00	8	128	40375
30	1.10	8	128	40376
30	1.20	8	128	40377
30	1.40	8	128	40378
30	1.50	8	128	40379
40	0.30	8	160	40393
40	0.35	8	160	40395
40	0.40	8	160	40397
40	0.50	8	160	40399
40	0.60	8	160	40401
40	0.70	8	160	40403
40	0.80	8	160	40405
40	0.90	8	160	40407
40	1.00	8	160	40409
40	1.20	8	160	40413
40	1.40	8	160	40415
40	1.50	8	160	40417
40	0.30	10	160	40394
40	0.35	10	160	40396
40	0.40	10	160	40398
40	0.50	10	160	40400
40	0.60	10	160	40402
40	0.70	10	160	40404
40	0.80	10	160	40406



P.344



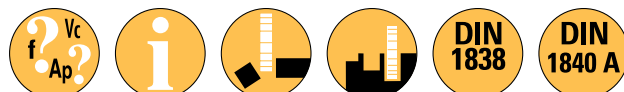
P.333



FRAISES À FENDRE  
DENTURE EXTRA-FINE

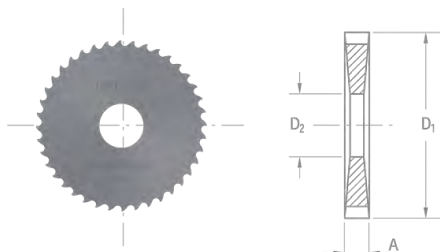
$D_{1js10}$	$A_{\pm 0.01}$	$D_{2H6}$	Z	CARBURE
40	0.90	10	160	40408
40	1.00	10	160	40410
40	1.10	10	160	40412
40	1.20	10	160	40414
40	1.50	10	160	40418
50	0.30	10	160	40445
50	0.40	10	160	40447
50	0.50	10	160	40448
50	0.60	10	160	40449
50	0.70	10	160	40450
50	0.80	10	160	40451
50	0.90	10	160	40452
50	1.00	10	160	40453
50	1.20	10	160	40455
50	1.50	10	160	40457

FRAISES À FENDRE  
DENTURE HELLER



P.344

P.333



- Fraises à fendre à denture Heller développées pour le rainurage profond des matériaux à copeaux longs. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙		⊙	○	○	○	○	○	○						

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
20	0.30	5	32	34869
20	0.50	5	24	29836
20	0.60	5	24	29541
20	0.70	5	24	29282
20	0.80	5	24	31598
20	1.00	5	20	39176
20	1.20	5	20	42582
20	1.50	5	20	31267
25	0.30	8	40	29785
25	0.50	8	32	42427
25	0.60	8	32	42428
25	0.80	8	24	29542
25	0.90	8	24	42430
25	1.00	8	24	30411
25	1.50	8	20	38204
30	0.30	8	40	42434
30	0.40	8	40	42435
30	0.50	8	40	28826
30	0.60	8	32	3308
30	0.80	8	32	38804
30	1.00	8	32	38806
30	1.20	8	24	36576
30	1.30	8	24	38114
30	1.50	8	24	36577
30	1.60	8	24	38756
30	2.00	8	24	35379
40	0.50	10	40	34152
40	0.80	10	40	29793
40	1.00	10	32	32137

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
40	2.00	10	24	35310
50	0.50	13	48	14901
50	0.80	13	40	29704
50	1.00	13	40	5111
50	1.50	13	32	39153
50	2.00	13	32	37281
63	0.40	16	64	34999
63	0.50	16	64	2872
63	0.60	16	48	37364
63	0.80	16	48	29794
63	1.00	16	48	28979
63	1.30	16	40	40597
63	1.50	16	40	28990
63	1.60	16	40	41638
63	1.80	16	40	37787
63	2.00	16	40	28845
63	2.50	16	32	35380
63	3.00	16	32	28828
80	0.80	22	64	36043
80	1.00	22	48	29219
80	1.20	22	48	35967
80	1.50	22	48	18568
80	2.00	22	40	28829
100	0.80	22	64	35381
100	1.00	22	64	35429
100	1.20	22	64	35431
100	1.50	22	48	25267
100	2.00	22	48	29408





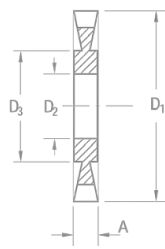
P.346



P.333



## FRAISES À FENDRE POUR ACIERS INOXYDABLES



- Fraises à fendre à denture fine développées pour le tronçonnage de composants en acier inoxydable.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○								⊙	⊙	○	⊙	⊙					

D <sub>1</sub> js12	A ± 0.01	D <sub>3</sub>	D <sub>2</sub> H6	Z	CARBURE
50	0.80	30	13	68	954330
50	1.00	30	13	68	954331
63	0.60	40	16	80	60407
63	0.70	40	16	80	995182
63	0.80	40	16	80	60408
63	1.00	40	16	80	60409
80	0.60	50	22	100	60410
80	0.80	50	22	100	60411
80	1.00	50	22	100	60414
100	0.80	60	22	120	60412
100	1.00	60	22	120	60413



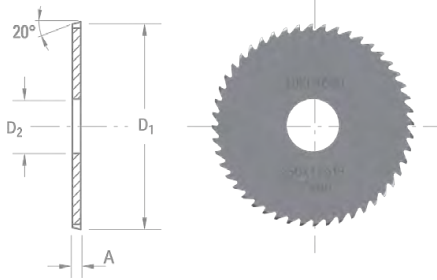
P.346



P.333



## FRAISES À TRONÇONNER À DROITE ET À GAUCHE



- Fraises à tronçonner à droite développées pour le tronçonnage sans téton de coupe de pièces décolletées. Formation de copeaux courts contrairement aux plaquettes de tournage.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

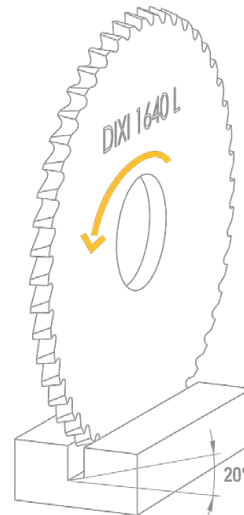
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H						
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		○	○	○	○	○	○	⊙						

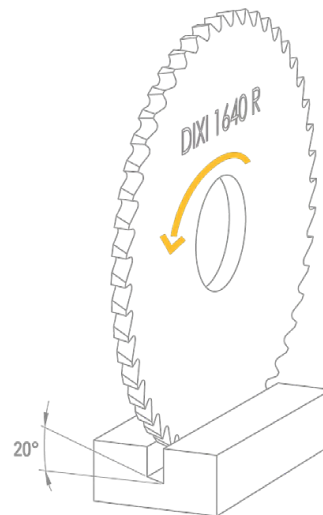
### DIXI 1640 L

D <sub>1</sub> js12	A ± 0.01	D <sub>2</sub> H6	Z	CARBURE	CUTINOX
50	0.50	13	100	977529	977548
50	0.80	13	80	977530	957215
50	1.00	13	80	977531	977549
63	0.50	16	128	977532	977552
63	0.80	16	100	954255	977553
63	1.00	16	100	977533	955787
80	0.80	22	128	975393	975569
80	1.00	22	100	977534	977554
100	0.80	22	100	977535	977555
100	1.00	22	100	977536	977556



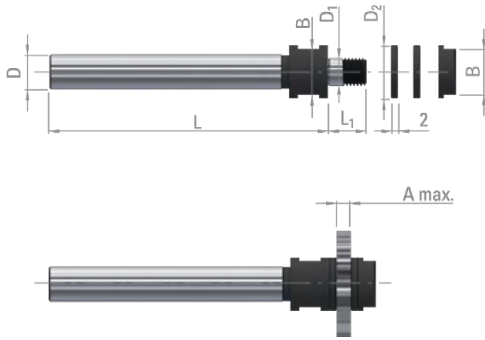
### DIXI 1640 R

D <sub>1</sub> js12	A ± 0.01	D <sub>2</sub> H6	Z	CARBURE	CUTINOX
50	0.50	13	100	977520	977537
50	0.80	13	80	977521	977538
50	1.00	13	80	59024	977539
63	0.50	16	128	977522	977540
63	0.80	16	100	977523	977541
63	1.00	16	100	977524	977542
80	0.80	22	128	977525	977543
80	1.00	22	100	977526	977544
100	0.80	22	100	977527	977545
100	1.00	22	100	977528	977547



## DIXI 2713

### TASSEaux PORTE-FRAISES AVEC SERRAGE AVANT



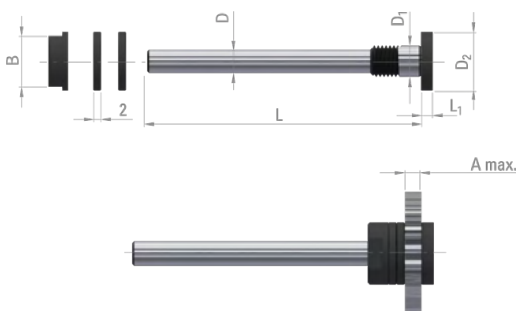
- Tasseaux porte-fraises avec serrage avant. Utilisation pour rotation à droite. Chaque outil est livré avec deux entretoises et un écrou.



$D_{1\text{h6}}$	$D_{\text{h6}}$	$D_2$	L	$L_1$	B	$A_{\text{max}}$	Art.
3	5	5	60	7.0	4	3	968329
5	6	10	70	9.0	8	6	953911
5	10	10	80	9.0	8	6	953917
6	10	12	80	9.5	10	6	953918
8	10	15	80	10.0	13	6	954975
8	12	15	90	10.0	13	6	953919
10	10	18	80	10.5	15	6	954976
10	16	18	100	10.5	15	6	953920
13	16	22	110	11.0	19	6	953921
16	20	26	120	12.0	22	6	953922
22	16	32	120	12.0	27	6	347691

## DIXI 2714

### TASSEaux PORTE-FRAISES AVEC SERRAGE ARRIÈRE



- Tasseaux porte-fraises avec serrage arrière qui permettent une réduction de l'encombrement frontal. Utilisation pour rotation à droite. Chaque outil est livré avec deux entretoises et un écrou.



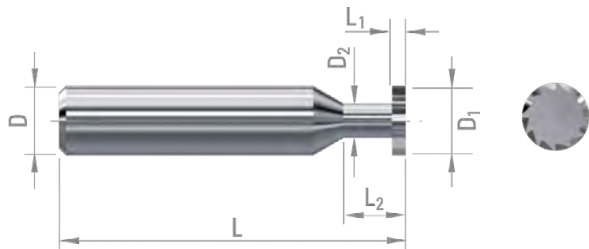
$D_{1\text{h6}}$	$D_{\text{h6}}$	$D_2$	L	$L_1$	B	$A_{\text{max}}$	Art.
5	4	10	50	3.0	8	6	953923
6	5	12	60	3.0	10	6	953924
8	6	15	80	3.0	13	6	953925
8	7	15	80	3.0	13	6	953926
10	6	18	70	3.5	15	6	953927
10	8	18	90	3.5	15	6	953928
13	10	22	110	3.5	19	6	953929
16	12	26	120	3.5	22	6	953930



P.346

P.333

FRAISES À T  
DENTURE DROITE



- Fraises à T denture droite développées pour l'usinage général.
- Produits semi-finis disponibles de stock et adaptables selon vos besoins (épaisseur et nombre de dents).

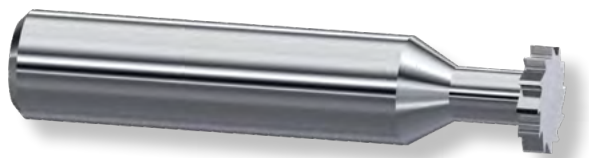
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		○	○	○	○	○	○	○						

$D_1$      $L_1$      $D_2$  <sub>0/-0.20</sub>     $L_2$  <sub>±0.2</sub>     $D_{h5}$     L    Z    CARBURE    CUTINOX  
∅ < 4.0 ± 0.01  
∅ ≥ 4.0 -0.05/-0.10

2	0.20 - 1.00	1.00	3.00	4	42	3 - 6	□	□
3	0.20 - 1.50	1.50	3.50	4	42	3 - 6	□	□
4	0.20 - 1.50	2.50	6.00	4	42	3 - 6	□	□
5	0.50 - 1.50	3.00	6.00	5	42	3 - 6	□	□
6	0.50 - 2.50	3.50	7.00	6	42	4 - 8	□	□
8	0.50 - 3.00	4.00	9.00	8	50	5 - 10	□	□
10	0.50 - 4.00	5.00	9.00	10	50	5 - 12	□	□
12	0.50 - 3.50	5.00	11.50	6	50	6 - 16	□	□
12	0.50 - 4.00	6.00	14.00	10	50	6 - 16	□	□
15	0.50 - 5.00	8.00	14.00	10	60	8 - 18	□	□
16	0.50 - 2.90	8.00	14.00	10	60	8 - 20	□	□
16	3.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	8 - 20	□	□
18	0.50 - 2.90	8.00	14.00	10	60	10 - 24	□	□
18	3.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 24	□	□
20	0.50 - 2.90	8.00	11.00	10	60	10 - 24	□	□
20	3.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 24	□	□
25	0.50 - 3.90	8.00	13.00	10	60	10 - 32	□	□
25	4.00 - 8.00	8.00	18.00	10	60	10 - 32	□	□
30	0.50 - 3.90	8.00	18.00	10	60	10 - 36	□	□
30	4.00 - 8.00	8.00	18.00	10	60	10 - 36	□	□

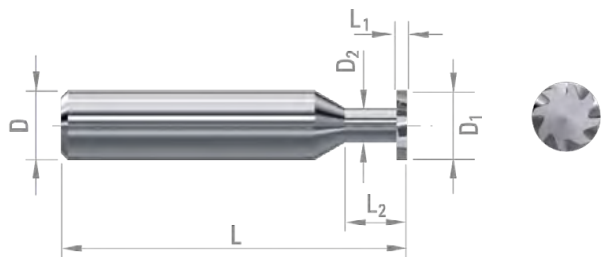




P.346

P.333

FRAISES À T  
DENTURE ALTERNÉE



- Fraises à T denture alternée développées pour réduire les vibrations et améliorer l'état de surface en rainurage.
- Produits semi-finis disponibles de stock et adaptables selon vos besoins (épaisseur et nombre de dents).

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		○	○	○	○	○	⊗	⊗				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub> 0/-0.20	L <sub>2</sub> ±0.2	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	CUTINOX
∅ < 4.0 ± 0.01 ∅ ≥ 4.0 -0.05/-0.10								
4	0.50 - 3.00	2.50	6.00	4	42	4 - 6	□	□
5	0.50 - 3.00	3.00	6.00	5	42	4 - 6	□	□
6	0.50 - 3.00	3.50	7.00	6	42	4 - 6	□	□
8	1.00 - 4.00	4.00	9.00	8	50	4 - 8	□	□
10	1.00 - 4.00	5.00	9.00	10	50	6 - 10	□	□
12	0.50 - 3.50	5.00	11.50	6	50	6 - 10	□	□
12	1.00 - 5.00	6.00	14.00	10	60	6 - 10	□	□
15	1.50 - 6.00	8.00	14.00	10	60	8 - 14	□	□
16	1.50 - 3.90	8.00	14.00	10	60	8 - 14	□	□
16	4.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	8 - 14	□	□
18	1.50 - 3.90	8.00	14.00	10	60	10 - 16	□	□
18	4.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 16	□	□
20	1.50 - 3.90	8.00	11.00	10	60	10 - 18	□	□
20	4.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 18	□	□
25	1.50 - 4.90	8.00	13.00	10	60	10 - 24	□	□
25	5.00 - 10.00	8.00	18.00	10	60	14 - 24	□	□
30	1.50 - 4.90	8.00	13.00	10	60	18 - 28	□	□
30	5.00 - 10.00	8.00	18.00	10	60	18 - 28	□	□

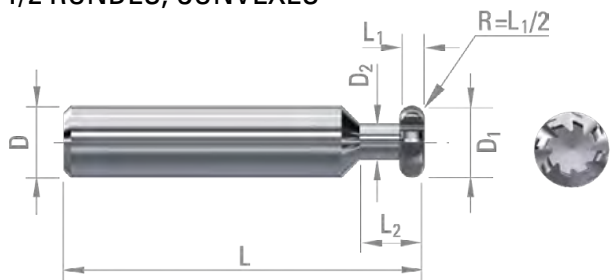




P.346

P.333

FRAISES À T  
1/2 RONDES, CONVEXES



- Fraises à T, forme 1/2 ronde convexe développées pour le rainurage de forme.
- Produits semi-finis disponibles de stock et adaptables selon vos besoins (épaisseur et/ou rayon).

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		○	○	○	○	○	○	○						

$D_1$        $L_1$        $D_2$  <sub>0/-0.20</sub>       $L_2$   $\pm 0.2$        $D_{h5}$       L      Z      CARBURE      CUTINOX  
∅ < 4.0 ± 0.01  
∅ ≥ 4.0 -0.05/-0.10

4	0.40 - 1.50	1.50	6.00	4	42	4	□	□
6	0.50 - 2.00	3.50	7.00	6	42	6	□	□
8	1.00 - 3.00	4.00	9.00	8	50	6	□	□
10	1.00 - 4.00	5.00	9.00	10	50	8	□	□
12	0.50 - 3.50	5.00	11.50	6	50	10	□	□
12	1.00 - 5.00	6.00	14.00	10	50	10	□	□
16	1.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	12	□	□



Autres possibilités de dentures et formes page 343



1 - 2 dents en matière  
Trop peu de dents  
= risque de vibration



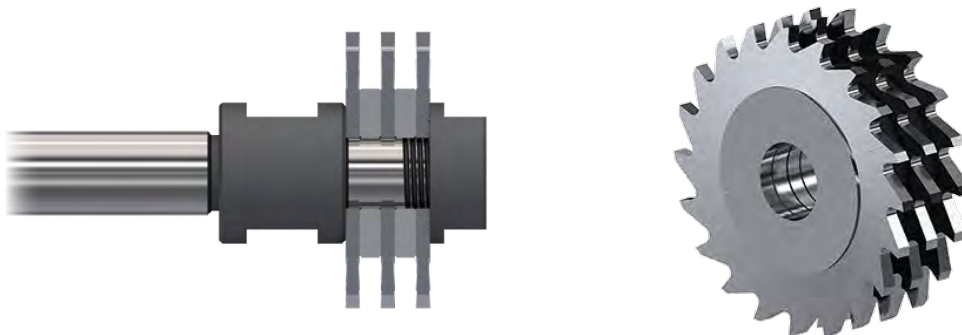
3 - 4 dents en matière  
= usinage stable



Plus de 4 dents en matière  
Trop de dents  
= risque de casse

## MONTAGE EN TRAIN DE FRAISES

Pour un montage en train fraises, prévoir un moyeux afin d'assurer le parallélisme entre les différents composants.



## OUTILS SUR MESURE

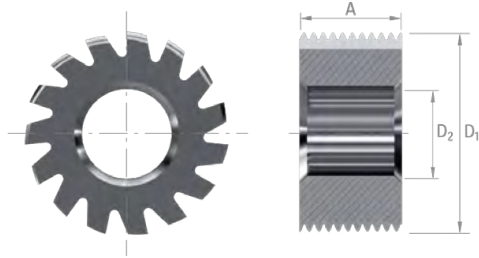
Outils de forme selon vos spécifications.

Se reporter aux pages 342  
pour des propositions de formes.

Sur demande, DIXI polytool réalise  
des entrées de clavette sur toute  
sa gamme de fraises-scies.



FRAISES-MÈRES  
EPICYCLOÏDALES ET DÉVELOPPANTES



- **DIXI 1675** - Fraises-mères pour dentures epicycloïdales développées pour le taillage par génération de pignons et roues dentées (normes NIHS, EVJ, CETEHOR...). Profil logarithmique réaffûtable.
- **DIXI 1680** - Fraises-mères pour dentures développantes développées pour le taillage par génération de pignons et roues dentées (type DIN 867). Profil logarithmique réaffûtable.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○						

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙							⊙	⊙					

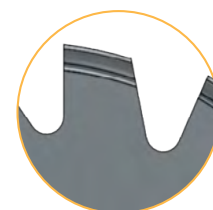
D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
6	4 - 6	3.50	12	□
8	4 - 6	3.50	12 - 15	□
10	4 - 6	3.50	12 - 15	□
10	6	4.50	12 - 15	□
12	6	3.50	12 - 15	□
12	6 - 8	4.50	12 - 15	□
16	4 - 10	8.00	12 - 15	□
18	6	8.00	12 - 15	□
18	6 - 8	8.00	12 - 15	□
24	8 - 15	8.00	12 - 15	□

Module (m) = 0.03 - 0.50



Revêtements sur demande

Profil logarithmique réaffûtable



Profil de denture obtenu

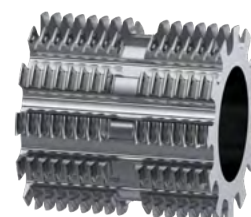
**DIXI 1675**  
Epicycloïdale



**DIXI 1680**  
Développante



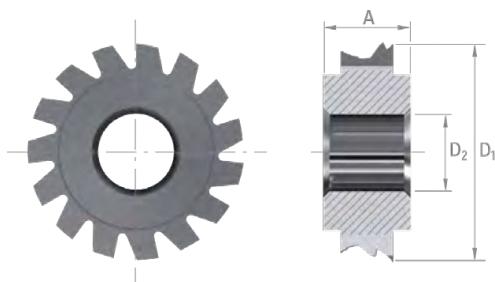
**FRAISE DOUBLE**  
SUR DEMANDE



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines



FRAISES-MÈRES INDEX



- Fraises-mères index développées pour le taillage par génération de roues dentées à profil asymétrique (roue d'ancre, dent de loup). Profil logarithmique réaffûtable.
- Fraise à multi-profil sur demande.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○						

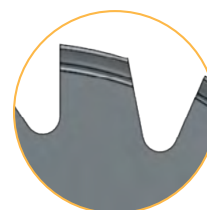
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙							○	○				

D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
6	4 - 6	3.50	12	□
8	2 - 4 - 6	3.50	12	□
10	2 - 6	3.50	12	□
10	2 - 6	4.50	12	□
12	2 - 6	3.50	12	□
12	6 - 8	4.50	12	□
16	4 - 10	8.00	12	□
18	6	6.00	12	□
18	6 - 8	8.00	12	□
24	8	8.00	12	□



Revêtements sur demande

Profil logarithmique réaffûtable

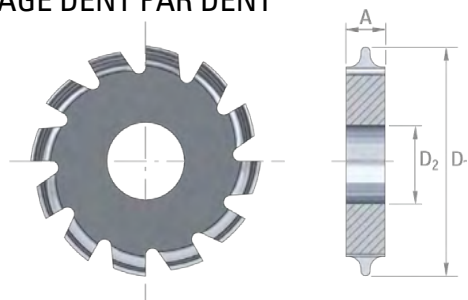


Profil de denture obtenu



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines

FRAISES MODULES  
TAILLAGE DENT PAR DENT



- Fraises modules développées pour le taillage dent par dent radial, frontal et conique. Profil logarithmique réaffûtable.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○						

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙							○	○				

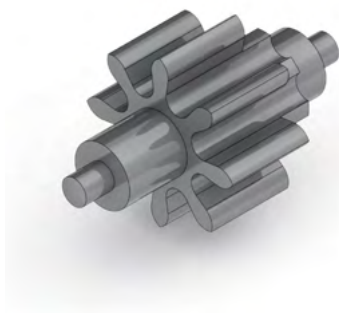
D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
6	4 - 6	3.50	6 - 12	□
8	2 - 6	3.50	6 - 12	□
10	2 - 6	3.50	6 - 12	□
10	2	4.50	6 - 12	□
10	6	4.50	6 - 12	□
12	2	3.50	6 - 12	□
12	6	3.50	6 - 12	□
12	6 - 8	4.50	6 - 12	□
16	4 - 10	8.00	6 - 12	□
18	6	6.00	6 - 12	□
18	6 - 8	8.00	6 - 12	□
24	8 - 15	8.00	6 - 12	□

Module (m) = 0.03 - 0.50

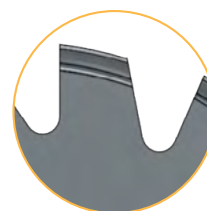


Revêtements sur demande

Profil de denture obtenu



Profil logarithmique réaffûtable



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines

FRAISES-MÈRES À CORPS CYLINDRIQUE



- **DIXI 1672** - Fraises-mères monobloc pour dentures épicycloïdales développées pour le taillage par génération de pignons et roues dentées de petites dimensions (normes NIHS, EVJ, CETEHOR...). Idéal pour un montage direct en pince sur décolleteuses. Profil logarithmique réaffûtable.
- **DIXI 1673** - Fraises modules monobloc développées pour le taillage dent par dent radial, frontal et conique. Idéal pour un montage direct en pince sur décolleteuses. Profil logarithmique réaffûtable. ○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○					

DIXI 1672



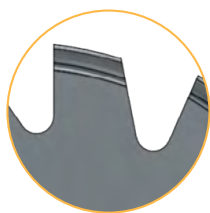
DIXI 1673



D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
4	4	2.40	4	4	40	6 - 10	□
5	4	3.00	4	5	40	6 - 10	□
5	4	4.00	4	6	40	6 - 10	□
6	4	4.00	4	6	40	6 - 10	□

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
4	2	2.40	4	4	40	5	□
5	2	3.00	4	5	40	6	□
5	2	4.00	4	6	40	6	□
6	2	4.00	4	6	40	6	□

Profil logarithmique réaffûtable



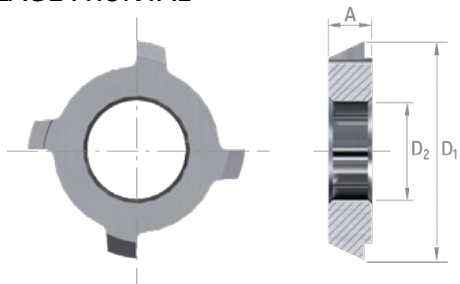
Module (m) = 0.03 - 0.50

FRAISE DOUBLE SUR DEMANDE



Revêtements sur demande

FRAISES-MÈRES  
TAILLAGE FRONTAL



- Fraises-mères développées pour le taillage de dentures frontales. Profil logarithmique réaffûtable.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○					

D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
8	2	3.50	2 - 6	□
10	2	3.50 - 4.50	2 - 6	□
12	2	3.50 - 4.50	2 - 6	□

Module (m) = 0.03 - 0.50



Revêtements sur demande

Profil de denture obtenu



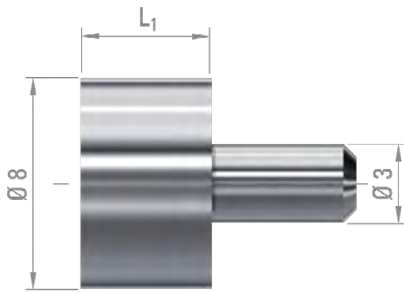
Profil logarithmique réaffûtable



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines

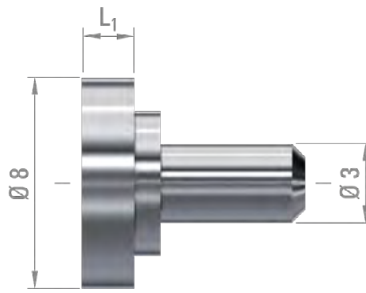
CIBLES DE ROULAGE

DIXI 0700-A



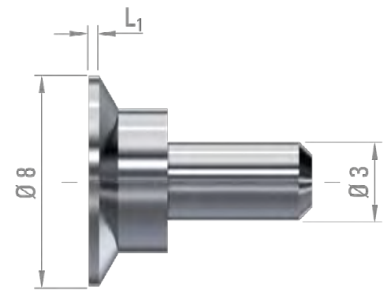
Épaisseur  $L_1$  de 3 à 5 mm  
Jusqu'à 8 encoches

DIXI 0700-B



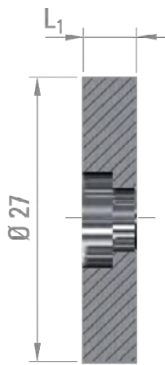
Épaisseur  $L_1$  de 1 à 2.99 mm  
Jusqu'à 8 encoches

DIXI 0700-C



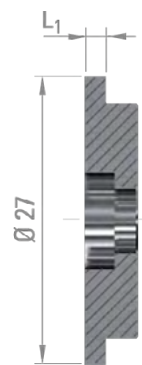
Épaisseur  $L_1$  de 0.05 à 0.99 mm  
Jusqu'à 8 encoches

DIXI 0710-D



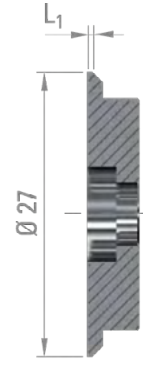
Épaisseur  $L_1$  5 mm  
Jusqu'à 24 encoches

DIXI 0710-E



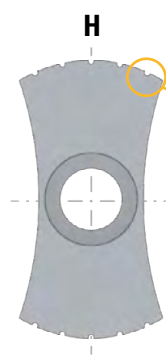
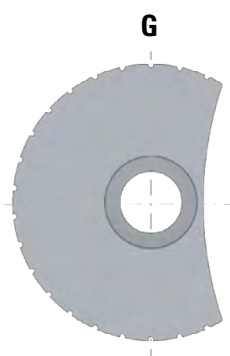
Épaisseur  $L_1$  de 1 à 4 mm  
Jusqu'à 24 encoches

DIXI 0710-F

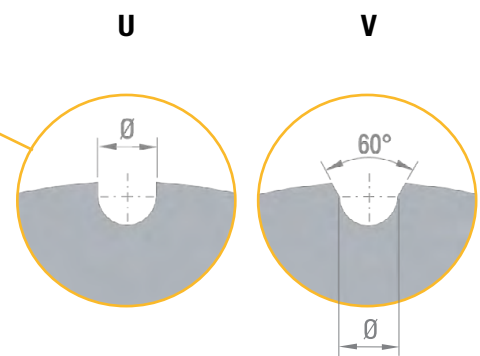


Épaisseur  $L_1$  de 0.05 à 0.99 mm  
Jusqu'à 24 encoches

Formes de cibles spéciales pour DIXI 0710



Formes d'encoches



	Nombre de cibles	Réf. DIXI	Épaisseur $L_1$	Forme de cible G ou H	Forme d'encoche U ou V	Ø encoches	Nombre d'encoches
Ex.	1	0710-E	1	G	U	0.20	3
					V	0.24	5



INFOS DE LA PIÈCE À TAILLER

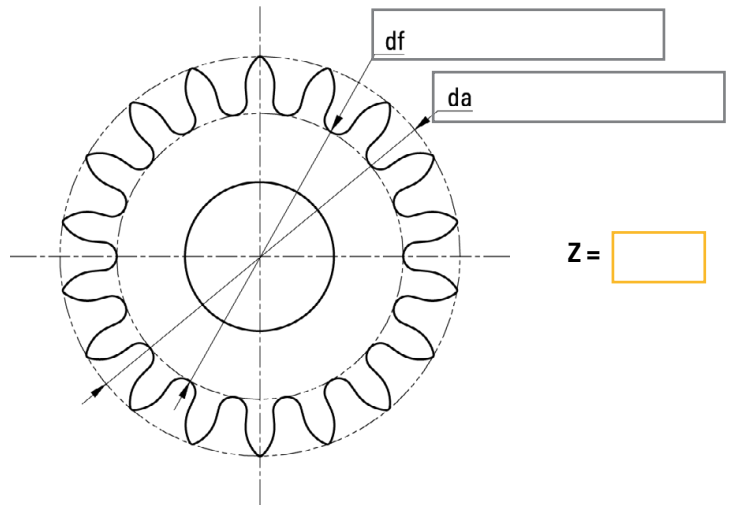
Norme

Plan

DXF

Matière à usiner

Module (m)



DIXI 1675

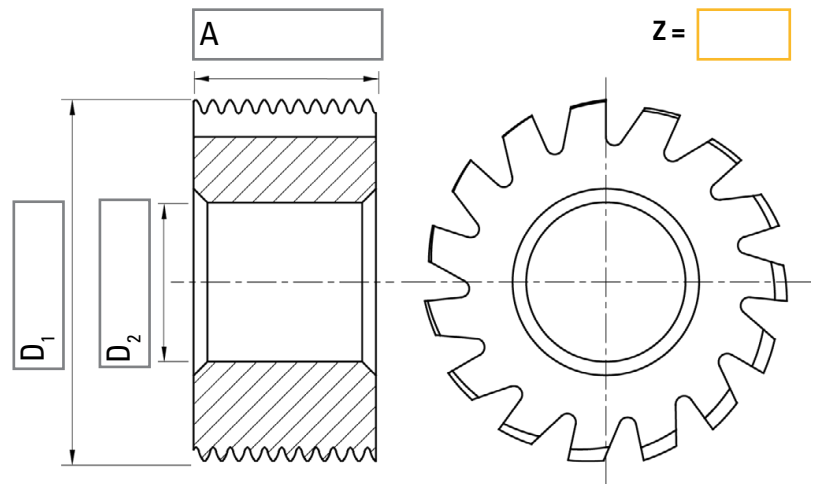
Angle d'hélice (profil)

R  L

Nombre de filets

Revêtement

Quantité



DIXI 1672

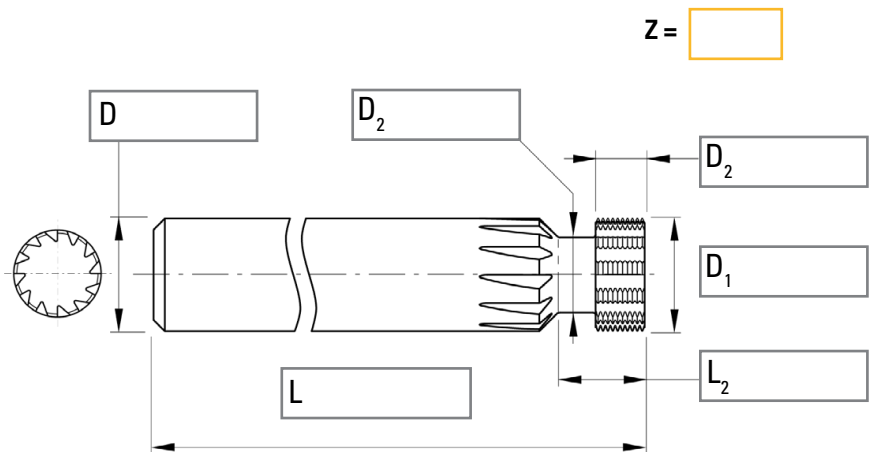
Angle d'hélice (profil)

R  L

Nombre de filets

Revêtement

Quantité



Remarques



INFOS DE LA PIÈCE À TAILLER

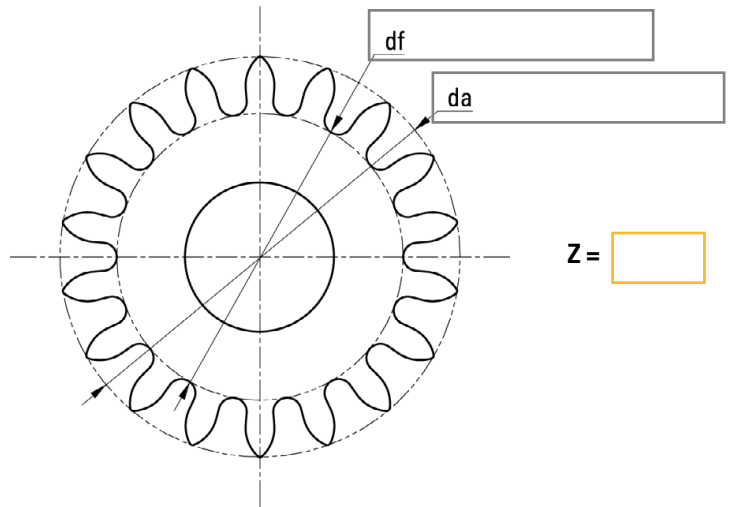
Norme

Plan

DXF

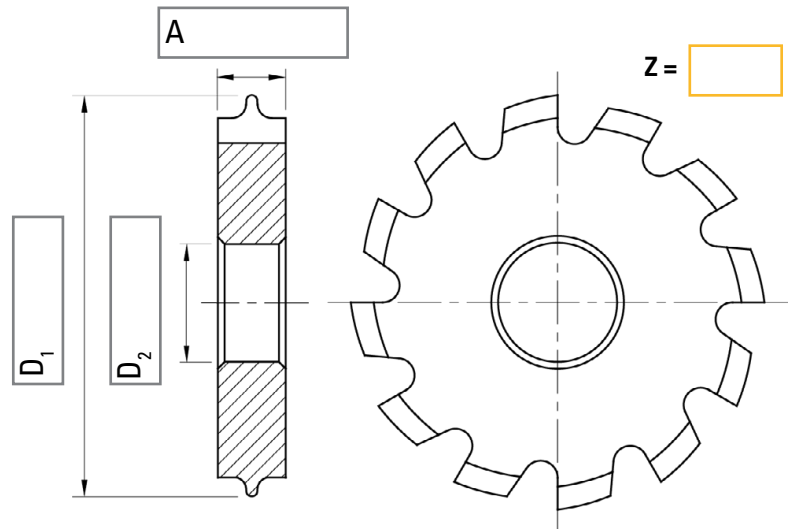
Matière à usiner

Module (m)



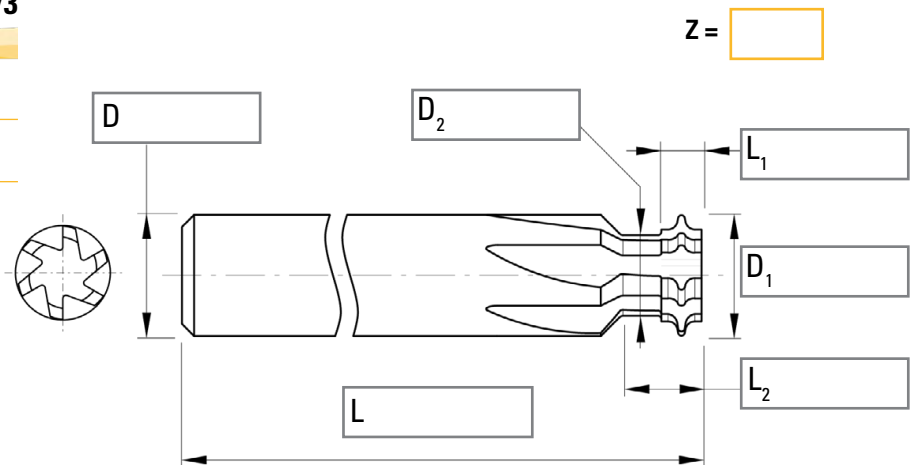
Revêtement

Quantité



Revêtement

Quantité



Remarques



Quantité

---

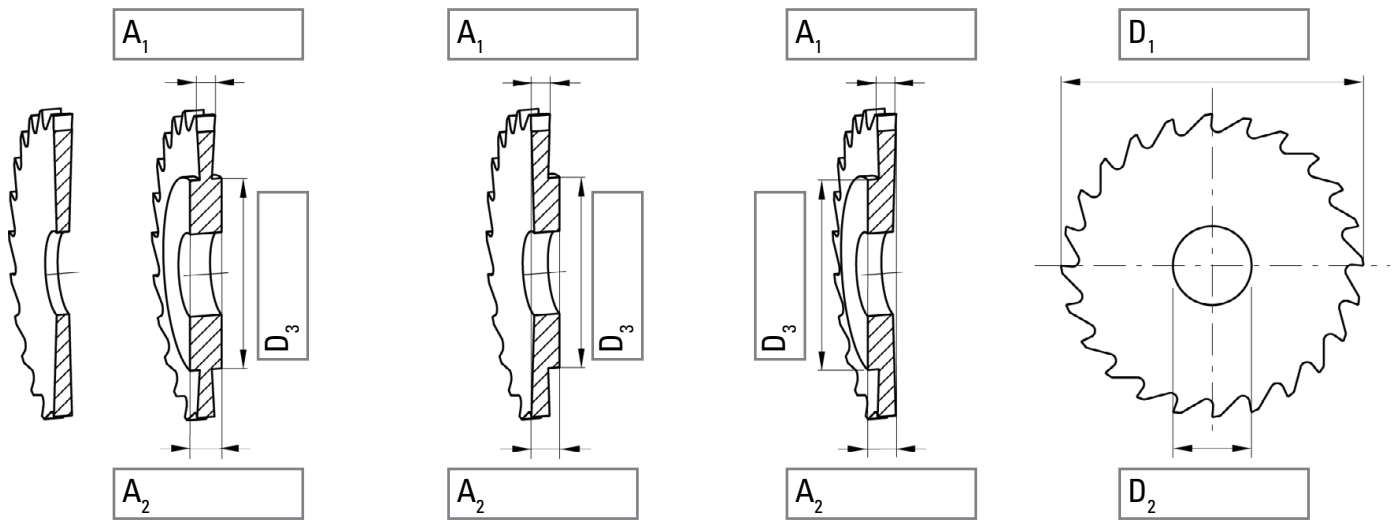


---

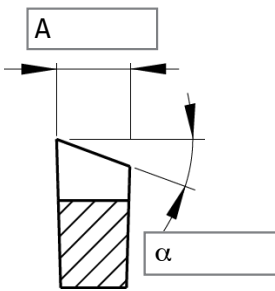


---

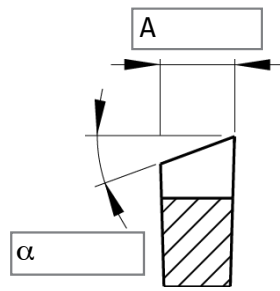
Matière à usiner



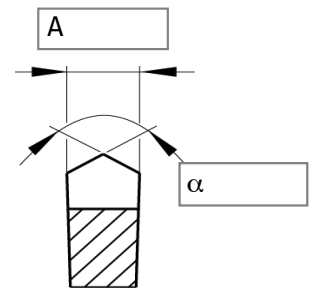
1640 L



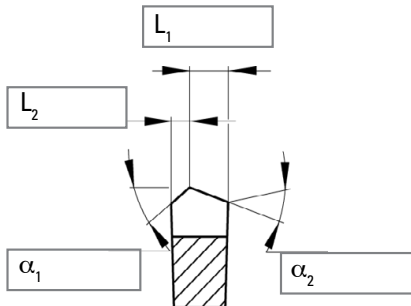
1640 R



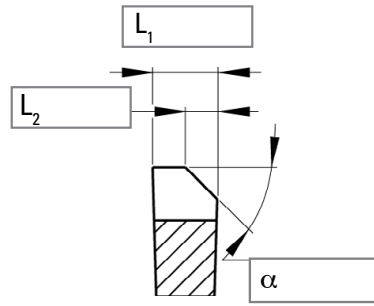
1643



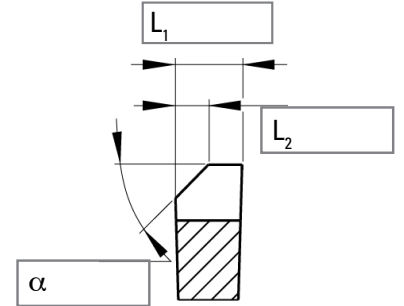
1650



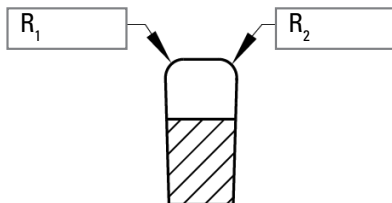
1650



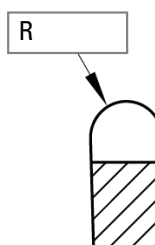
1650



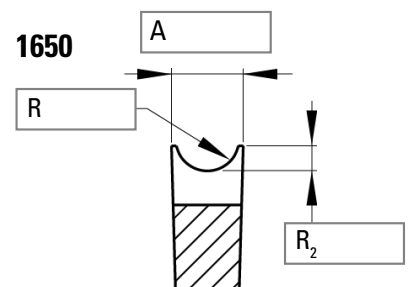
1650



1650



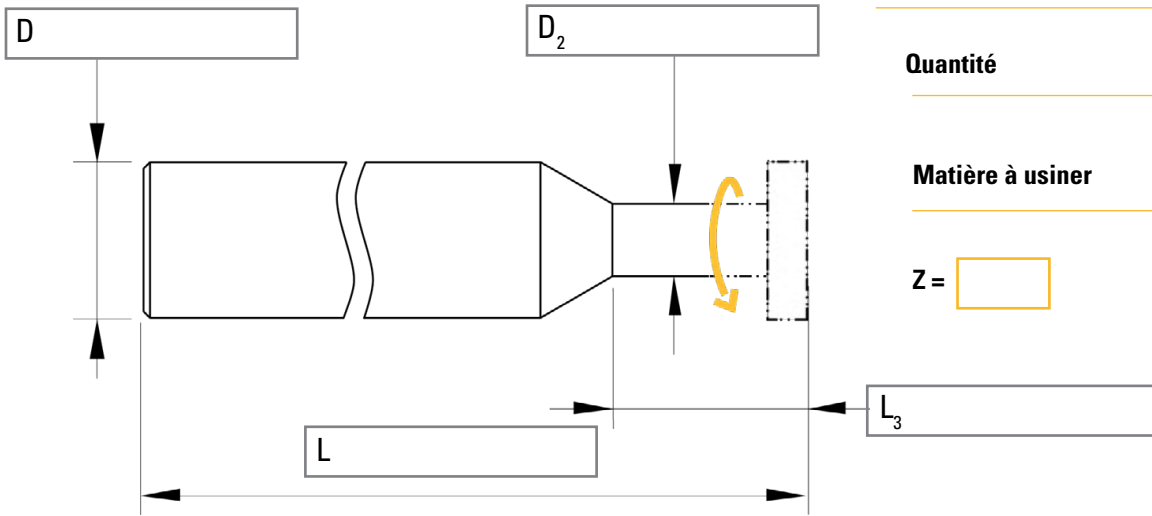
1650







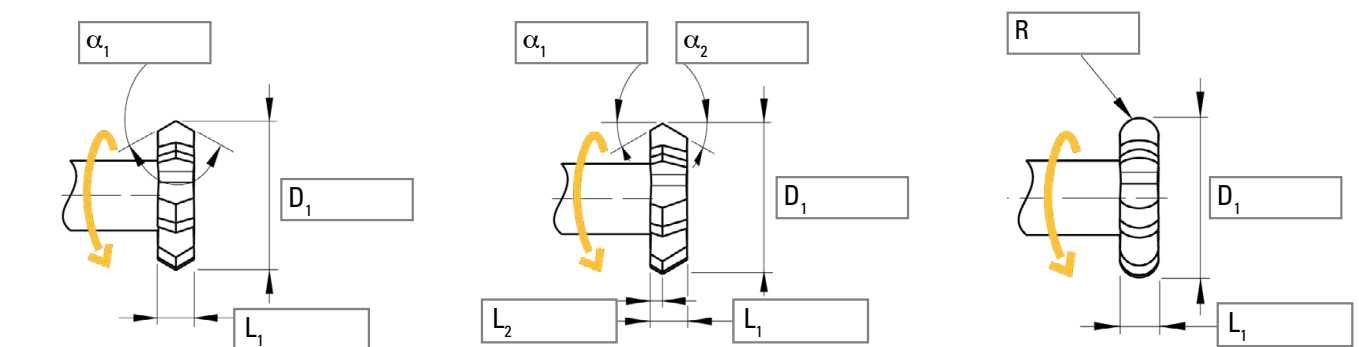
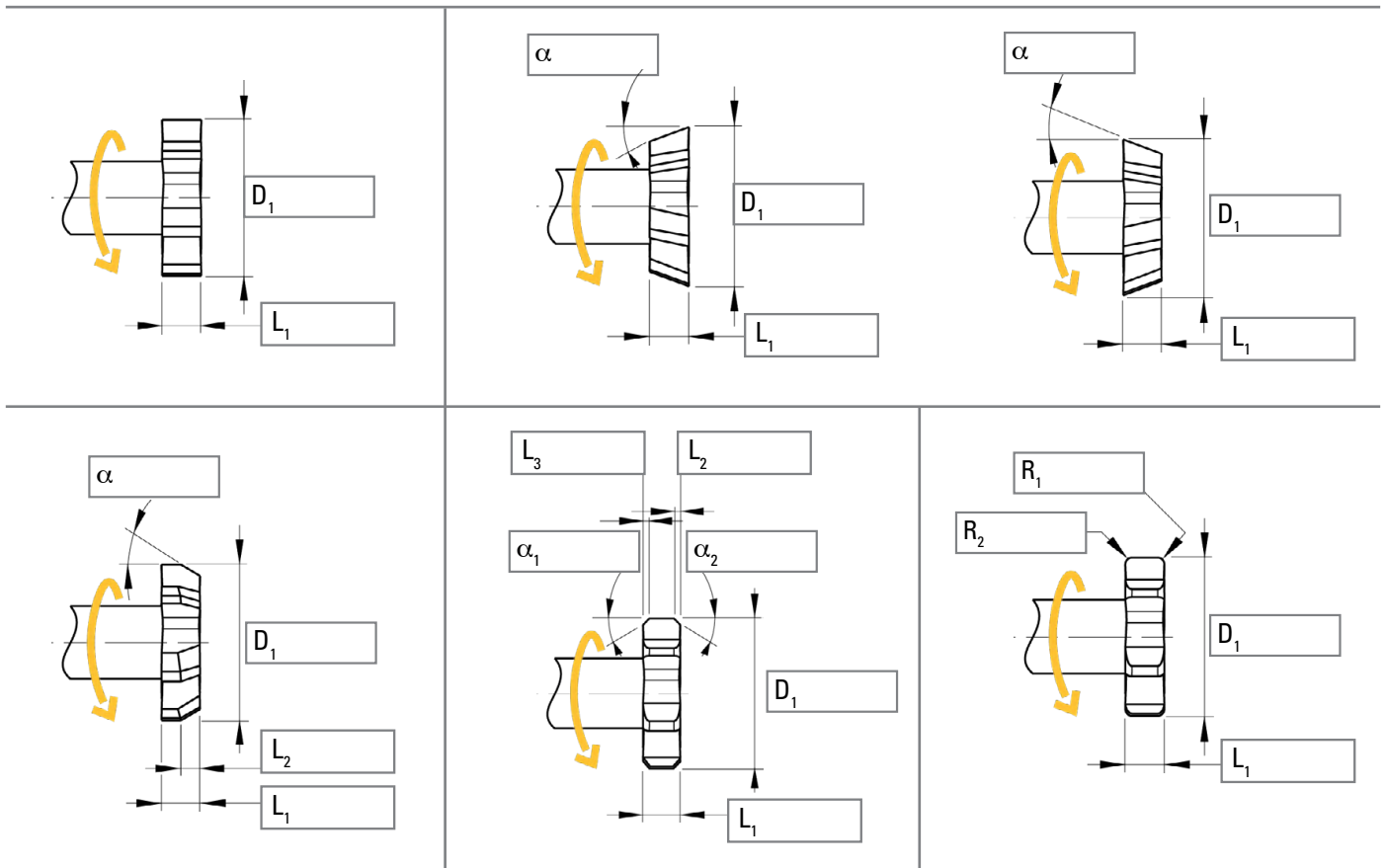
FRAISES À T



Quantité

Matière à usiner

Z =



CONSULTEZ NOTRE FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRES EN LIGNE SUR [WWW.DIXIPOLYTOOL.COM](http://WWW.DIXIPOLYTOOL.COM)

## DIXI 1531 - 1533 - 1534

		VDI 3323	CARBURE Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	120
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	105
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	75
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	100
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	75
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	110
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	95
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	350
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	325
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	325
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	225
	Plastique, bois	29 - 30	165
	Or, argent	-	225
<b>S</b>	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31- 35	30
	Titane, alliage de titane	36 - 37	60



## DIXI 1539

		VDI 3323	CARBURE Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	120
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	105
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	75
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	100
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	75
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	110
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	95
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	325
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	225
	Or, argent	-	225
<b>S</b>	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31- 35	30
	Titane, alliage de titane	36 - 37	60



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 15.00 - 30.00	$\emptyset D_1$ 30.00 - 50.00	$\emptyset D_1$ 50.00 - 80.00	$\emptyset D_1$ 80.00 - 125.00	$\emptyset D_1$ 125.00 - 160.00
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011
0.0014 - 0.0030	0.002 - 0.005	0.004 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.010
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009
0.0011 - 0.0024	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.005 - 0.008
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015
0.0008 - 0.0016	0.001 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011


Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 15.00 - 30.00	$\emptyset D_1$ 30.00 - 40.00	$\emptyset D_1$ 40.00 - 50.00
0.0008 - 0.0016	0.0014 - 0.0020	0.0018 - 0.0025
0.0007 - 0.0014	0.0013 - 0.0018	0.0016 - 0.0020
0.0006 - 0.0012	0.0012 - 0.0016	0.0014 - 0.0020
0.0006 - 0.0012	0.0012 - 0.0016	0.0014 - 0.0020
0.0005 - 0.0010	0.0010 - 0.0014	0.0012 - 0.0015
0.0009 - 0.0018	0.0017 - 0.0024	0.0022 - 0.0030
0.0008 - 0.0016	0.0014 - 0.0020	0.0018 - 0.0025
0.0011 - 0.0024	0.0022 - 0.0030	0.0028 - 0.0035
0.0009 - 0.0018	0.0017 - 0.0024	0.0022 - 0.0030
0.0010 - 0.0020	0.0019 - 0.0026	0.0024 - 0.0030
0.0004 - 0.0008	0.0007 - 0.0010	0.0009 - 0.0012
0.0008 - 0.0016	0.0014 - 0.0020	0.0018 - 0.0025

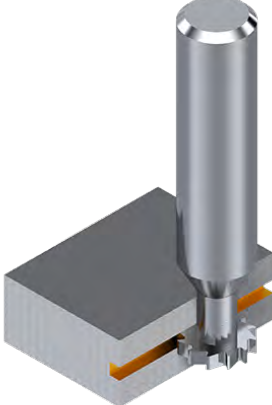
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 1537 - 1640

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		150	175
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		125	145
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		100	125
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		140	165
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		100	125
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		280	300
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		180	200
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		300	325
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		250	275
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		300	325
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		220	240
	Plastique, bois	29 - 30		150	175
	Or, argent	-	220	240	
S	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31- 35	40	65	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	90	115	

## DIXI 1525 - 1527 - 1528

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		85	95
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			80
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			55
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			75
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			55
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		85	95
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		65	70
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		130	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		150	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		150	
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		120	
	Plastique, bois	29 - 30		250	
	Or, argent	-	150		
S	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31- 35		55	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	40	45	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 50.00 - 63.00	$\varnothing D_1$ 63.00 - 80.00	$\varnothing D_1$ 80.00 - 100.00
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008
0.0041 - 0.0062	0.004 - 0.007	0.004 - 0.007
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
0.0032 - 0.0048	0.003 - 0.005	0.003 - 0.006
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
0.0023 - 0.0034	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 2.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00	$\varnothing D_1$ 12.00 - 15.00	$\varnothing D_1$ 15.00 - 20.00	$\varnothing D_1$ 20.00 - 25.00	$\varnothing D_1$ 25.00 - 30.00
0.0018 - 0.0046	0.004 - 0.007	0.007 - 0.011	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.016 - 0.021	0.020 - 0.025
0.0016 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.009 - 0.012	0.011 - 0.015	0.015 - 0.019	0.018 - 0.022
0.0014 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.010 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.020
0.0014 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.010 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.020
0.0013 - 0.0032	0.003 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.015	0.014 - 0.017
0.0022 - 0.0056	0.005 - 0.009	0.008 - 0.013	0.012 - 0.016	0.015 - 0.021	0.020 - 0.025	0.024 - 0.030
0.0018 - 0.0046	0.004 - 0.007	0.007 - 0.011	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.016 - 0.021	0.020 - 0.025
0.0027 - 0.0070	0.007 - 0.011	0.010 - 0.016	0.015 - 0.020	0.019 - 0.026	0.025 - 0.032	0.030 - 0.037
0.0023 - 0.0060	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.022	0.021 - 0.027	0.026 - 0.032
0.0027 - 0.0070	0.007 - 0.011	0.010 - 0.016	0.015 - 0.020	0.019 - 0.026	0.025 - 0.032	0.030 - 0.037
0.0022 - 0.0056	0.005 - 0.009	0.008 - 0.013	0.012 - 0.016	0.015 - 0.021	0.020 - 0.025	0.024 - 0.030
0.0027 - 0.0070	0.007 - 0.011	0.010 - 0.016	0.015 - 0.020	0.019 - 0.026	0.025 - 0.032	0.030 - 0.037
0.0023 - 0.0060	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.022	0.021 - 0.027	0.026 - 0.032
0.0009 - 0.0024	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.007	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.010 - 0.012
0.0018 - 0.0046	0.004 - 0.007	0.007 - 0.011	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.016 - 0.021	0.020 - 0.025

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !





SÉLECTION DES OUTILS DE FILETAGE

350

MICRO-TARAUDS COUPANTS

360



MICRO-TARAUDS À REFOULER

365



OUTILS À TOURBILLONNER

367



TOURBILLONNEURS-PERCEURS

374



FILETAGE AUTOFREIN

377



FRAISES À POLYGONER

383



FRAISES À FILETER

385



TAMPONS FILETÉS

397



TAMPONS LISSES

400



SETS DE JAUGES

401








INFORMATIONS

402





CONDITIONS DE COUPE






412

		Z	Page		CARBURE	TAIN	C-TOP	CUTINOX	DRY-CUT*	DI-TOP
					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>MICRO-TARAUDS COUPANTS</b>										
<b>DIXI 1712</b> S 0.30 - S 1.40 M 1.50 - M 2.00		3	360	NIHS 06 ISO 60°	✓					
<b>DIXI 1712 L</b> S 0.60 - S 1.00		3	361	NIHS 06	✓					
<b>DIXI 1713</b> S 0.40 - S 1.40		3	362	NIHS 06	✓					
<b>DIXI 1708</b> S 0.30 - S 1.40		3	363	NIHS 06	✓					✓
<b>DIXI 1710</b> S 0.30 - S 1.40		3	364	NIHS 06	✓					

**MICRO-TARAUDS À REFOULER**

<b>DIXI 1715</b> S 0.40 - S 1.40 M 1.00 - M 2.20		3	365	NIHS 06 ISO 60°						✓
<b>DIXI 1716</b> S 0.40 - S 1.40 M 1.00 - M 1.40		3	366	NIHS 06 ISO 60°						✓

**OUTILS À TOURBILLONNER**

<b>DIXI 1739</b> S 0.30 - S 1.40 Profil partiel		1	367	NIHS 06	✓					
<b>DIXI 1738</b> S 0.50 - S 1.40 M 1.00 - M 3.00 Profil partiel		3	368	NIHS 06 ISO 60°	✓			✓		
<b>DIXI 1737</b> S 0.50 - S 1.40 M 1.00 - M 3.00		3	369	NIHS 06 ISO 60°	✓		✓		✓*	
<b>DIXI 1730-xD</b> M 0.80 - M 10.00		3-6	370	ISO 60°	✓	✓				
<b>DIXI 1735-xD</b> UNFN°1 - UNC 1/2"		3-6	372	UN 60°	✓	✓				



ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41




Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------









<input type="radio"/>					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>			
<input type="radio"/>					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>			
<input checked="" type="radio"/>					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>			
<input type="radio"/>					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>			
<input type="radio"/>					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>			

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>			
<input type="radio"/>					<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>			

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input type="radio"/>	
<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	

bien       excellent

		Z	Page		CARBURE ☐	CUTINOX ■	DAC ■	DI-TOP ■
<b>TOURBILLONNEUR-PERCEURS</b>								
<b>DIXI 1740</b> S 0.80 - S 0.90 M 1.00 - M 10.00		1 - 3	374	NIHS 06 ISO 60°	✓	✓		
<b>DIXI 1742-TC</b> M 5.00 - M 12.00		2	375	ISO 60°			✓	
<b>DIXI 1744-TC</b> M 5.00 - M 12.00		4	376	ISO 60°		✓		

<b>FILETAGE AUTOFREIN</b>								
<b>DIXI 1712-AF/BT</b> S 0.70 - S 0.90 M 1.00 - M 1.40		3	377	DIXI NORM	✓			
<b>DIXI 1716-AF/BT</b> S 0.70 - S 0.90 M 1.00 - M 1.40		-	378	DIXI NORM				✓
<b>DIXI 1738-AF/BT</b> S 0.70 - S 0.90 M 1.00 - M 3.00		3	379	DIXI NORM	✓			
<b>DIXI 1740-AF/BT</b> S 0.80 - S 0.90 M 1.00 - M 3.00		1 - 2	380	DIXI NORM	✓			
<b>DIXI 1718-AF/BT</b> S 0.70 - S 0.90 M 1.00 - M 3.00		-	381	DIXI NORM	✓			
<b>DIXI 1719-AF/BT</b> S 0.70 - S 0.90 M 1.00 - M 3.00		-	381	DIXI NORM	✓			
<b>DIXI 0418-AF</b> S 0.70 - S 0.90 M 1.00 - M 3.00		-	382	DIXI NORM	✓			
<b>DIXI 0419-AF</b> S 0.70 - S 0.90 M 1.00 - M 3.00		-	382	DIXI NORM	✓			





ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	
					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						⊙	⊙	

○					○	○	⊙		⊙			
⊙	○				⊙	⊙	⊙		⊙			
⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙	
⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	

○ bien    ⊙ excellent

		Z	Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TAIN	<input checked="" type="checkbox"/> CUTINOX	
<b>TOURBILLONNEUR-PERCEURS</b>								
<b>DIXI 1660</b> S 0.40 - S 1.40		94	383		✓			
<b>DIXI 1661</b> S 0.40 - S 1.40		94	384		✓			

**FRAISES À FILETER**

<b>DIXI 7910</b> M 1.40 - M 18.00		2 - 4	385		✓	✓		
<b>DIXI 7908</b> M 3.00 - M 24.00		3 - 6	386		✓	✓		
<b>DIXI 7913-TC</b> M 10.00 - M 30.00		4 - 5	387	 	✓		✓	
<b>DIXI 7920</b> UNC N°2 - UNC 3/4"		2 - 4	388		✓	✓		
<b>DIXI 7918</b> UNFN°2 - UNC 3/4"		3 - 5	389		✓	✓		
<b>DIXI 7914-TC</b> 1/2" - 32 UN - 1" - 8 UNC		4 - 5	390	 	✓		✓	
<b>DIXI 7923-TC</b> UNJFN°10 - UNJF 1/2"		3 - 4	391	 	✓			
<b>DIXI 7940</b> G1/16" - G1"		3 - 4	392		✓			

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------



bien    excellent

		Z	Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> CUTINOX		
<b>FRAISES À FILETER ET CHANFREINER</b>								
<b>DIXI 7915-xD-TC</b> M 4.00 - M 16.00		3 - 4	393		✓	✓		
<b>DIXI 7925-xD-TC</b> UNC N°8 - UNC 5/8"		3 - 4	394		✓	✓		
<b>DIXI 7935-xD-TC</b> UNFN°10 - UNF 5/8"		3 - 4	395		✓	✓		

<b>FRAISES À PERCER, FILETER ET CHANFREINER</b>								
<b>DIXI 7985-HH</b> M 4.00 - M 16.00		2	396		✓	✓		

<b>TAMPONS FILETÉS</b>								
<b>DIXI 1718-S 4H</b> R S 0.30 - S 1.40		-	397		✓			
<b>DIXI 1718-S 4H</b> L S 0.50 - S 1.20		-	397		✓			
<b>DIXI 1718-S 3G</b> S 0.30 - S 1.40		-	397		✓			
<b>DIXI 1719-S 4H/3G</b> R S 0.30 - S 1.20		-	397		✓			
<b>DIXI 1719-S 4H/3G</b> L S 0.50 - S 1.20		-	397		✓			
<b>DIXI 1718-M</b> M 1.00 - M 3.00		-	398		✓			
<b>DIXI 1719-M</b> M 1.00 - M 3.00		-	398		✓			





ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41





Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------



<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input type="radio"/>	
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		<input type="radio"/>	

				<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>			
--	--	--	--	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	--	--	--


bien     excellent

	Z	Page		<input type="checkbox"/> CARBURE			
<b>TAMPONS RAPPORTEURS</b>							
<b>DIXI 1720 GO</b> S 0.30 - S 1.40	-	399		✓			
							
<b>DIXI 1720 NO GO</b> S 0.30 - S 1.40	-	399		✓			
							

<b>TAMPONS LISSES</b>							
<b>DIXI 0418 GO</b> S 0.30 - S 1.40		400		✓			
							
<b>DIXI 0419 NO GO</b> S 0.30 - S 1.40		400		✓			
							

<b>SET DE JAUGES</b>							
	-	401					



ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

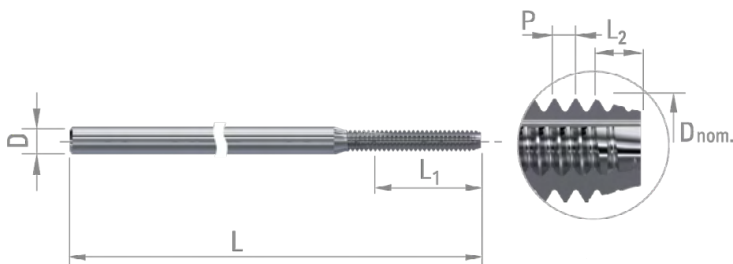


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

○ bien      ⊙ excellent



MICRO-TARAUDS COUPANTS



P.404/406

- Micro-tarauds coupants développés pour l'usinage des matériaux à très bonne usinabilité.
- Filetage selon les normes NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14) et ISO 965 (DIN 13).

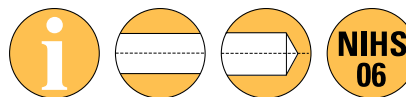
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○																					

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙														

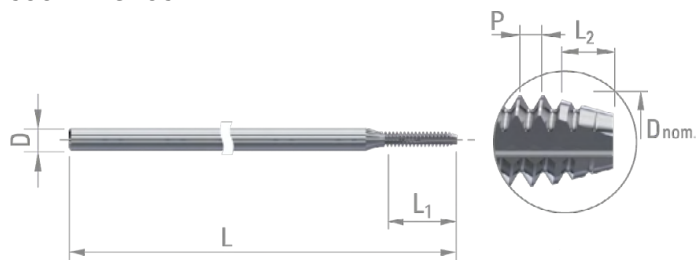
D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	NIHS-3G	NIHS-3G+	ISO2-6H
S 0.30	0.08	0.23	0.24	1.0	0.25	1.5	30	62326		
S 0.35	0.09	0.27	0.28	1.5	0.27	1.5	30	965642		
S 0.40	0.10	0.32	0.34	2.0	0.30	1.5	30	62327	62328	
S 0.50	0.125	0.40	0.42	2.5	0.38	1.5	30	62329	62330	
S 0.60	0.15	0.48	0.50	3.0	0.45	1.5	30	62331	62332	
S 0.70	0.175	0.56	0.58	3.0	0.52	1.5	30	62334	62335	
S 0.80	0.20	0.64	0.66	3.5	0.60	1.5	30	62337	62338	
S 0.90	0.225	0.72	0.74	4.0	0.67	1.5	30	62342	62343	
S 1.00	0.25	0.80	0.82	4.0	0.76	1.5	30	62345	62346	
S 1.20	0.25	1.00	1.02	5.0	0.76	1.5	30	62348		
S 1.40	0.30	1.15	1.17	5.0	0.85	1.5	30	62351		
M 1.50	0.30	1.26	1.28	6.0	0.85	2.0	38			62353
M 2.00	0.40	1.65	1.68	11.0	1.00	2.5	43			62354

Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]



P.404/406

MICRO-TARAUDS COUPANTS  
COUPE À GAUCHE



- Micro-tarauds coupants, filet à gauche, développés pour l'usinage des matériaux à très bonne usinabilité.
- Filetage selon les normes NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

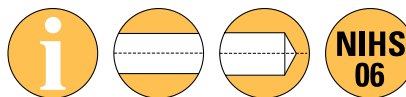
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○																					

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙												

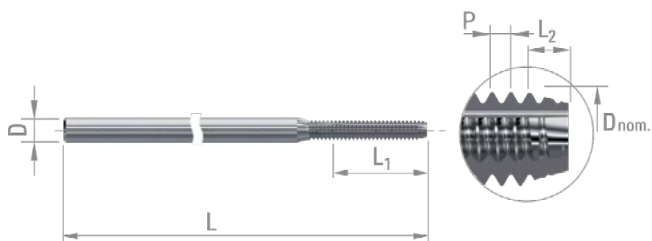
D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	NIHS-3G CARBURE
S 0.60	0.15	0.49	0.51	4.0	0.45	1.5	30	969369
S 0.70	0.175	0.57	0.59	4.0	0.52	1.5	30	969370
S 0.80	0.20	0.65	0.67	4.0	0.60	1.5	30	969371
S 0.90	0.225	0.73	0.75	4.0	0.67	1.5	30	969372
S 1.00	0.25	0.81	0.83	4.0	0.75	1.5	30	969373

Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]



P.404/406

MICRO-TARAUDS COUPANTS  
HAUTE PERFORMANCE



- Micro-tarauds, développés pour l'usinage des matériaux à bonne usinabilité.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

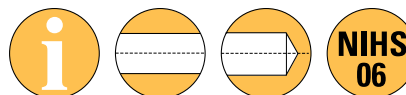
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	○	○																			

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙			○												

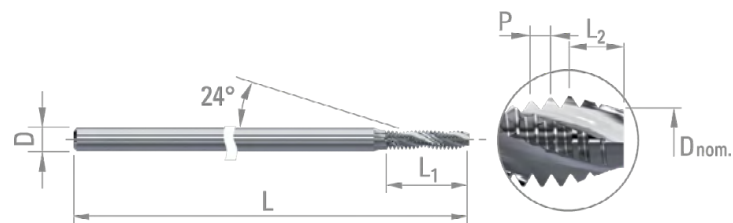
D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	NIHS-3G CARBURE
S 0.40	0.10	0.33	0.34	2.5	0.30	2	32	969795
S 0.50	0.125	0.41	0.43	3.5	0.38	2	32	969474
S 0.60	0.15	0.49	0.51	4.0	0.45	2	32	969497
S 0.70	0.175	0.57	0.59	4.0	0.52	2	32	969498
S 0.80	0.20	0.65	0.67	4.0	0.60	2	32	969499
S 0.90	0.225	0.73	0.75	4.0	0.67	2	32	969500
S 1.00	0.25	0.81	0.83	4.0	0.76	2	32	969501
S 1.20	0.25	1.01	1.03	5.0	0.76	2	32	969502
S 1.40	0.30	1.16	1.18	5.0	0.85	2	32	969503

Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]



MICRO-TARAUDS COUPANTS  
HÉLICE À DROITE, COUPE À DROITE

P.404/406



- Micro-tarauds coupants, hélice à droite, développés pour le taraudage de trous borgnes.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).
- Le revêtement DI-TOP améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux et non-ferreux.

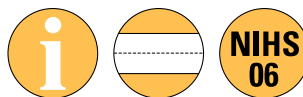
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○																			

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙													

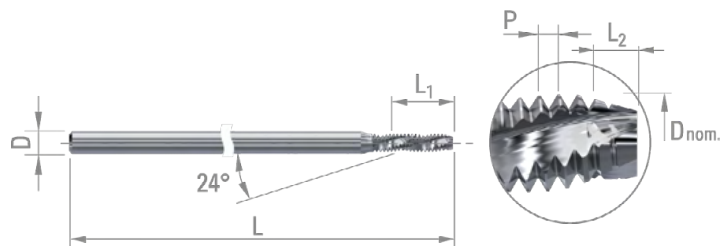
D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	NIHS-3G CARBURE	NIHS-3G D-TOP
S 0.30	0.08	0.23	0.24	1.00	0.25	1.50	30	986881	303483
S 0.35	0.09	0.27	0.28	1.50	0.27	1.50	30	986882	303484
S 0.40	0.10	0.32	0.34	2.50	0.30	1.50	30	986883	303485
S 0.50	0.125	0.40	0.42	3.50	0.38	1.50	30	984405	303486
S 0.60	0.15	0.48	0.50	4.00	0.45	1.50	30	983633	303487
S 0.70	0.175	0.56	0.58	4.00	0.52	1.50	30	986884	303488
S 0.80	0.20	0.64	0.66	4.00	0.60	1.50	30	986885	303489
S 0.90	0.225	0.72	0.74	4.00	0.67	1.50	30	986886	303490
S 1.00	0.25	0.80	0.82	4.00	0.76	1.50	30	986887	303491
S 1.20	0.25	1.00	1.02	5.00	0.76	1.50	30	986888	303492
S 1.40	0.30	1.15	1.17	5.00	0.85	1.50	30	986889	303493

Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]



P.404/406

MICRO-TARAUDS COUPANTS  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE



- Micro-tarauds, hélice à gauche coupe à droite, développés pour le taraudage de trous traversants.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

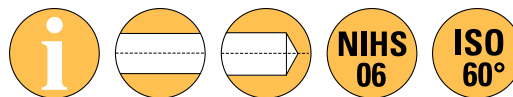
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○																			

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙													

D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	NIHS-3G CARBURE
S 0.30	0.08	0.23	0.24	1.00	0.25	1.50	30	986890
S 0.35	0.09	0.27	0.28	1.50	0.27	1.50	30	986891
S 0.40	0.10	0.32	0.34	2.50	0.30	1.50	30	986892
S 0.50	0.125	0.40	0.42	3.50	0.38	1.50	30	986893
S 0.60	0.15	0.48	0.50	4.00	0.45	1.50	30	986894
S 0.70	0.175	0.56	0.58	4.00	0.52	1.50	30	986895
S 0.80	0.20	0.64	0.66	4.00	0.60	1.50	30	986896
S 0.90	0.225	0.72	0.74	4.00	0.67	1.50	30	986897
S 1.00	0.25	0.80	0.82	4.00	0.76	1.50	30	986898
S 1.20	0.25	1.00	1.02	5.00	0.76	1.50	30	986899
S 1.40	0.30	1.15	1.17	5.00	0.85	1.50	30	986900

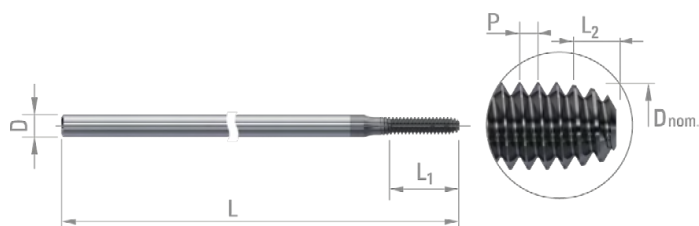
Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]



## MICRO-TARAUDS À REFOULER

P.404/406

- Micro-tarauds à refoiler développés pour le taraudage par déformation des aciers à bonne usinabilité.
- Filetage selon les normes NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14) et ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement DI-TOP améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux et non-ferreux.



○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○														

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○												

D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	NIHS-3GX DI-TOP
S 0.40	0.10	0.36 - 0.37	0.37 - 0.38	2.00	0.30	1.50	30	974654
S 0.50	0.125	0.45 - 0.46	0.46 - 0.47	2.00	0.37	1.50	30	972407
S 0.60	0.15	0.54 - 0.55	0.55 - 0.56	2.40	0.45	1.50	30	970899
S 0.70	0.175	0.62 - 0.63	0.63 - 0.64	2.80	0.52	1.50	30	970900
S 0.80	0.20	0.70 - 0.71	0.71 - 0.72	3.20	0.60	1.50	30	970901
S 0.90	0.225	0.81 - 0.82	0.82 - 0.83	3.60	0.67	1.50	30	970902
S 1.00	0.25	0.89 - 0.90	0.90 - 0.91	4.00	0.75	1.50	30	305793
S 1.20	0.20	1.11 - 1.12	1.12 - 1.13	4.80	0.60	1.50	30	305794
S 1.20	0.25	1.08 - 1.09	1.09 - 1.10	4.80	0.75	1.50	30	305795
S 1.40	0.20	1.31 - 1.32	1.32 - 1.33	5.60	0.60	1.50	30	305796
S 1.40	0.30	1.27 - 1.28	1.28 - 1.29	5.60	0.90	1.50	30	305797

D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	4HX DI-TOP	5HX DI-TOP	6HX DI-TOP
M 1.00	0.25	0.89 - 0.90	0.90 - 0.91	4.00	0.75	1.50	30		970903	
M 1.20	0.20	1.11 - 1.12	1.12 - 1.13	4.80	0.60	1.50	30	978772		
M 1.20	0.25	1.09 - 1.10	1.10 - 1.11	4.80	0.75	1.50	30		970904	
M 1.40	0.20	1.31 - 1.32	1.32 - 1.33	5.60	0.60	1.50	30	973645		
M 1.40	0.30	1.27 - 1.28	1.28 - 1.29	5.60	0.90	1.50	30		970905	
M 1.50	0.30	1.37 - 1.38	1.38 - 1.39	6.00	0.90	1.50	38			971650
M 1.60	0.35	1.45 - 1.46	1.46 - 1.47	6.00	1.05	1.50	38			970906
M 1.80	0.20	1.71 - 1.72	1.72 - 1.73	7.00	0.60	1.50	38	975090		
M 2.00	0.20	1.91 - 1.92	1.92 - 1.93	8.00	0.60	1.50	43	976259		
M 2.00	0.40	1.83 - 1.84	1.83 - 1.84	8.00	1.20	1.50	43			970907
M 2.20	0.25	2.09 - 2.10	2.10 - 2.11	8.00	0.75	1.50	43		974959	

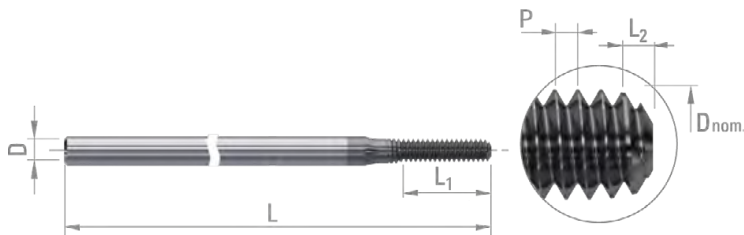
Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]

# DIXI 1716 DI-TOP

Z=3



## MICRO-TARAUDES À REFOULER



P.404/406

- Micro-tarauts à refoiler développés pour le taraudage par déformation des alliages de cuivre.
- Filetage selon les normes NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14) et ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement DI-TOP améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux et non-ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○																		

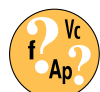
ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○														

D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	NIHS-3GX DI-TOP
S 0.40	0.10	0.36 - 0.37	0.37 - 0.38	1.60	0.20	1.50	30	992498
S 0.50	0.125	0.45 - 0.46	0.46 - 0.47	2.00	0.25	1.50	30	992509
S 0.60	0.15	0.54 - 0.55	0.55 - 0.56	2.40	0.30	1.50	30	992514
S 0.70	0.175	0.62 - 0.63	0.63 - 0.64	2.80	0.35	1.50	30	992515
S 0.80	0.20	0.70 - 0.71	0.71 - 0.72	3.20	0.40	1.50	30	992516
S 0.90	0.225	0.81 - 0.82	0.82 - 0.83	3.60	0.45	1.50	30	992517
S 1.00	0.25	0.89 - 0.90	0.90 - 0.91	4.00	0.50	1.50	30	305799
S 1.20	0.20	1.11 - 1.12	1.12 - 1.13	4.80	0.40	1.50	30	305800
S 1.20	0.25	1.08 - 1.09	1.09 - 1.10	4.80	0.50	1.50	30	305801
S 1.40	0.20	1.31 - 1.32	1.32 - 1.33	5.60	0.40	1.50	30	305802
S 1.40	0.30	1.27 - 1.28	1.28 - 1.29	5.60	0.60	1.50	30	305804

D nom.	Pas P	Ø perç. laiton (noyau 5H)	Ø perç. acier (noyau 6H)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	4HX DI-TOP	5HX DI-TOP
M 1.00	0.25	0.89 - 0.90	0.90 - 0.91	4.00	0.50	1.50	30		992518
M 1.20	0.20	1.11 - 1.12	1.12 - 1.13	4.80	0.40	1.50	30	992519	
M 1.20	0.25	1.09 - 1.10	1.10 - 1.11	4.80	0.50	1.50	30		992520
M 1.40	0.20	1.31 - 1.32	1.32 - 1.33	5.60	0.40	1.50	30	992521	
M 1.40	0.30	1.27 - 1.28	1.28 - 1.29	5.60	0.60	1.50	30		992522

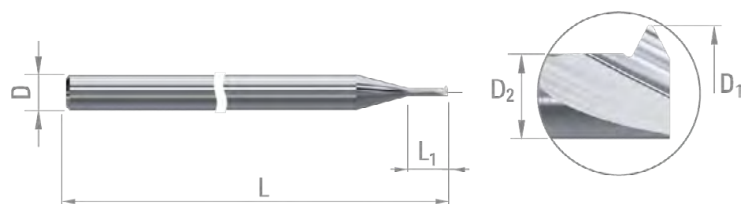
Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]





P.412 P.406/410

OUTILS À TOURBILLONNER  
PROFIL PARTIEL



- Outils à tourbillonner, profil partiel, développés pour la production de micro-filetages par fraisage.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

○ bien    ⊙ excellent

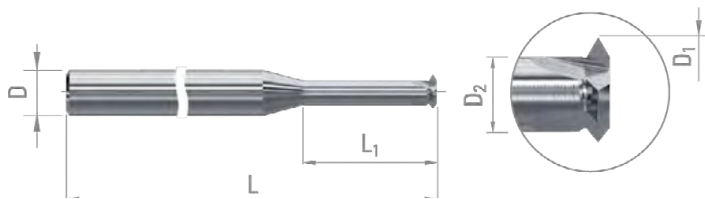
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙			○	○				○	○				

D nom.	Pas P	Ø perç.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
S 0.30	0.08	0.23	0.21	0.70	0.12	3	38	961147
S 0.35	0.09	0.27	0.25	0.90	0.15	3	38	984299
S 0.40	0.10	0.32	0.29	0.90	0.18	3	38	961149
S 0.50	0.125	0.40	0.37	1.20	0.23	3	38	961163
S 0.60	0.15	0.48	0.44	1.50	0.27	3	38	961164
S 0.70	0.175	0.56	0.52	1.80	0.32	3	38	961165
S 0.80	0.20	0.64	0.59	2.00	0.36	3	38	961166
S 0.90	0.225	0.72	0.67	2.20	0.41	3	38	961167
S 1.00	0.25	0.80	0.74	2.40	0.46	3	38	961168
S 1.20	0.25	1.00	0.94	3.00	0.66	3	38	961169
S 1.40	0.30	1.15	1.08	3.30	0.74	3	38	961170



OUTILS À TOURBILLONNER  
PROFIL PARTIEL



- Outils à tourbillonner, profil partiel, développés pour la production de micro-filetages par fraisage.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14) et ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

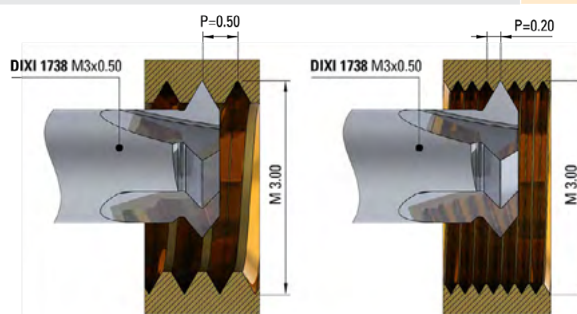
○ bien ○ excellent

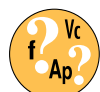
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				

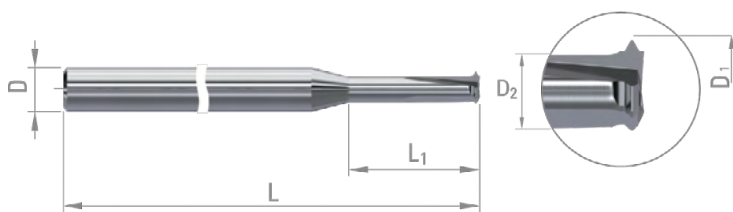
D nom.	Pas P	Ø perçage		D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	CUTINOX
		ISO	NIHS							
S 0.50	0.125		0.40	0.37	0.85	0.23	3	38	306969	318544
S 0.60	0.150		0.48	0.44	1.25	0.27	3	38	318623	318545
S 0.70	0.175		0.56	0.52	1.80	0.31	3	38	984319	985156
S 0.80	0.20		0.64	0.59	2.30	0.35	3	38	965997	966008
S 0.90	0.225		0.72	0.67	2.50	0.38	3	38	965996	966007
M 1.00	S 1.00	0.25	0.75	0.80	0.71	2.80	0.37	3	964485	966006
M 1.20	S 1.20	0.25	0.95	1.00	0.91	3.40	0.57	3	965664	965943
M 1.40	S 1.40	0.30	1.10	1.15	1.05	4.00	0.64	3	965988	965998
M 1.40		0.20	1.22		1.15	4.00	0.77	3	965989	965999
M 1.60		0.35	1.30		1.19	4.50	0.65	3	965990	966000
M 1.80		0.35 (0.20)	1.50 1.60		1.39	5.10	0.71	3	965991	966001
M 2.00		0.40 (0.20)	1.65 1.80		1.53	5.60	0.78	3	965992	966002
M 2.20		0.45 (0.25)	1.80 1.95		1.67	6.20	0.88	3	965993	966003
M 2.50		0.45 (0.35) (0.25) (0.20)	2.10 2.15 2.25 2.30		1.97	7.00	1.17	3	965994	966004
M 3.00		0.50 (0.35) (0.25) (0.20)	2.50 2.65 2.75 2.80		2.40	8.40	1.60	3	965995	966005

Un seul outil pour usiner plusieurs pas (exemple, de 0.20 à 0.50)





OUTILS À TOURBILLONNER  
PROFIL COMPLET



- Outils à tourbillonner. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14) et ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usabilité difficile.
- Le revêtement DRYCUT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			○	○	⊙	⊙	⊙	⊙					

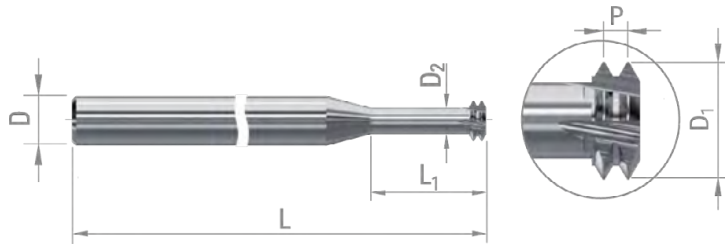
D nom.	Pas P	Ø perçage	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	C-TOP	DRYCUT*
S 0.50	0.125	0.38 - 0.40	0.37	0.85	0.22	3	38	378072	378089	378351
S 0.60	0.15	0.46 - 0.49	0.44	1.25	0.26	3	38	378073	378090	378352
S 0.70	0.175	0.54 - 0.57	0.52	1.80	0.31	3	38	378074	378091	378353
S 0.80	0.20	0.61 - 0.64	0.59	2.30	0.35	3	38	378075	378092	378354
S 0.90	0.225	0.69 - 0.73	0.67	2.50	0.40	3	38	378076	378093	378355
S 1.00	0.25	0.76 - 0.80	0.74	2.80	0.44	3	38	378077	378094	378356
S 1.20	0.25	0.96 - 1.00	0.94	3.40	0.64	3	38	378078	378095	378357
S 1.40	0.30	1.12 - 1.16	1.08	4.00	0.72	3	38	378079	378096	378358
M 1.00	0.25	0.73 - 0.77	0.71	2.80	0.37	3	38	378080	378097	378359
M 1.20	0.25	0.93 - 0.97	0.91	3.40	0.57	3	38	378081	378098	378360
M 1.40	0.30	1.08 - 1.12	1.05	4.00	0.64	3	38	378082	378099	378361
M 1.60	0.35	1.23 - 1.28	1.19	4.50	0.72	3	38	378083	378100	378362
M 1.80	0.35	1.43 - 1.48	1.39	5.10	0.91	3	38	378084	378101	378363
M 2.00	0.40	1.57 - 1.62	1.53	5.60	0.99	3	38	378085	378102	378364
M 2.20	0.45	1.72 - 1.78	1.67	6.20	1.06	3	38	378086	378103	378365
M 2.50	0.45	2.02 - 2.08	1.97	7.00	1.36	3	38	378087	378104	378366
M 3.00	0.50	2.46 - 2.53	2.40	8.40	1.72	3	38	378088	378105	378367

\* pour matériaux non-ferreux



P.412 P.406/410

OUTILS À TOURBILLONNER ISO  
PROFIL COMPLET



- Outils à tourbillonner ISO, profil complet, dégagés 2xDnom. et 3xDnom. développés pour réduire les efforts de coupe en comparaison d'une fraise à fileter. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon la norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>1</sub>	Z	DIXI	CARBURE	TiAlN
M 0.80	0.20	0.57	0.25	3	38	1.85 2.60	3	1730-2D 1730-3D	958853 961148	960446 961176
M 0.90	0.225	0.64	0.29	3	38	2.10 2.90	3	1730-2D 1730-3D	953216 961150	960117 961177
M 1.00	0.25	0.71	0.32	3	38	2.30 3.20	3	1730-2D 1730-3D	953217 961151	960118 961178
M 1.20	0.25	0.91	0.51	3	38	2.80 3.85	3	1730-2D 1730-3D	953218 961152	960450 961179
M 1.40	0.30	1.05	0.58	3	38	3.20 4.50	3	1730-2D 1730-3D	953219 961153	960451 961180
M 1.60	0.35	1.19	0.64	3	38	3.70 5.10	3	1730-2D 1730-3D	953220 961154	960453 961181
M 1.80	0.20	1.55	1.23	3	38	4.10 5.80	3	1730-2D 1730-3D	961128 961155	961130 961182
M 1.80	0.35	1.39	0.84	3	38	4.10 5.80	3	1730-2D 1730-3D	953221 961156	960454 961183
M 2.00	0.40	1.53	1.10	3	38	4.60 6.40	3	1730-2D 1730-3D	953222 961157	960455 961184
M 2.20	0.20	1.94	1.63	3	38	5.10 7.10	3	1730-2D 1730-3D	961129 961158	961132 961185
M 2.20	0.45	1.67	0.96	3	38	5.10 7.10	3	1730-2D 1730-3D	953223 961159	960456 961186
M 2.50	0.25	2.18	1.79	3	38	5.80 8.00	3	1730-2D 1730-3D	960062 961160	960459 961187
M 2.50	0.35	2.07	1.52	3	38	5.80 8.00	3	1730-2D 1730-3D	960063 961161	960460 961188
M 2.50	0.45	1.97	1.26	3	38	5.80 8.00	3	1730-2D 1730-3D	953225 961162	960461 961189
M 3.00	0.50	2.40	1.62	4	42	7.00 9.60	3	1730-2D 1730-3D	955698 961171	960462 961190



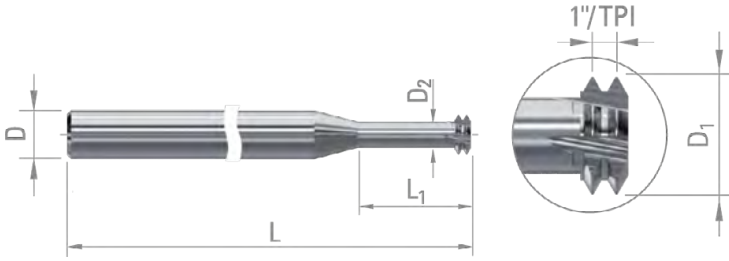
OUTILS À TOURBILLONNER ISO  
PROFIL COMPLET

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>1</sub>	Z	DIXI	CARBURE	TiAIN
M 4.00	0.70	3.17	2.07	4	42	9.30 12.80	3	1730-2D 1730-3D	955699 961172	960463 961191
M 4.50	0.75	3.61	2.42	6	57	10.40 14.40	4	1730-2D 1730-3D	413655 413658	413656 413659
M 5.00	0.80	4.05	2.78	6	57	11.50 16.00	4	1730-2D 1730-3D	957925 961173	960464 961192
M 6.00	1.00	4.81	3.23	6	57	13.80 19.20	4	1730-2D 1730-3D	957982 961174	960465 961193
M 8.00	1.25	6.51	4.53	8	75	18.40 25.60	6	1730-2D 1730-3D	958039 961175	960466 961194
M 10.00	1.50	7.90	5.53	8	75	23.00 32.00	6	1730-2D 1730-3D	958040 960883	960467 961195



P.412 P.406/410

OUTILS À TOURBILLONNER UN  
PROFIL COMPLET



- Outils à tourbillonner UN, profil complet, dégagés 2xDnom., et 3xDnom., développés pour réduire les efforts de coupe en comparaison d'une fraise à fileter. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon la norme ISO 5864 (ASME B1.1).
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				

UNC	UNF	UNEF	UN	TPI	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>1</sub>	Z	DIXI	CARBURE	TiAlN
	N°1			72	1.44	0.88	3	38	4.30 6.00	3	1735-2D 1735-3D	966664 966653	966833 966852
N°1	N°2			64	1.39	0.77	3	38	4.30 6.00	3	1735-2D 1735-3D	966663 966652	966834 966851
N°2	N°3			56	1.65	0.94	3	38	5.00 7.00	3	1735-2D 1735-3D	966662 966651	966835 966850
N°3	N°4			48	1.90	1.06	3	38	5.80 8.10	3	1735-2D 1735-3D	966661 966650	966836 966849
	N°5			44	2.49	1.58	3	38	7.30 10.20	3	1735-2D 1735-3D	966660 966649	966837 966848
N°4				40	2.11	1.11	4	42	6.60 9.10	3	1735-2D 1735-3D	966659 966648	966838 966847
N°5	N°6			40	2.43	1.43	4	42	7.30 10.20	3	1735-2D 1735-3D	966658 966647	966839 966846
	N°8			36	3.33	2.21	4	42	9.60 13.40	3	1735-2D 1735-3D	966657 966646	966841 966845
N°6				32	2.59	1.33	4	42	8.10 11.30	3	1735-2D 1735-3D	966656 966645	966840 966844
N°8	N°10	N°12		32	3.24	1.98	4	55	9.60 13.40	3	1735-2D 1735-3D	960205 961020	960628 961062
	N°12	7/16"	5/16"	28	4.41	2.97	6	63	12.60 17.60	4	1735-2D 1735-3D	966655 966644	966842 966643
	1/4"	7/16"	5/16"	28	5.26	3.82	6	63	14.60 20.30	4	1735-2D 1735-3D	966654 966641	966843 966642
N°10				24	3.60	1.93	4	55	11.10 15.50	3	1735-2D 1735-3D	960395 961052	960629 961063
1/4"			5/16"	20	4.87	2.86	6	57	14.60 20.30	4	1735-2D 1735-3D	960397 961054	960631 961085



P.412



P.406/410



OUTILS À TOURBILLONNER UN  
PROFIL COMPLET

UNC	UNF	UNEF	UN	TPI	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	L <sub>1</sub>	Z	DIXI	CARBURE	TiAIN
5/16"	9/16"			18	6.28	4.04	8	63	18.20 25.40	6	1735-2D 1735-3D	960398 961055	960635 961086
3/8"			7/16"	16	7.65	5.13	8	63	21.90 30.50	6	1735-2D 1735-3D	960399 961056	960636 961087
7/16"	7/8"			14	8.96	6.08	10	75	25.60 35.50	6	1735-2D 1735-3D	960400 961057	960637 961088
1/2"				13	10.37	7.27	12	75	29.20 40.60	6	1735-2D 1735-3D	960402 961058	960638 961060



P.414 P.406/410

TOURBILLONNEURS-PERCEURS



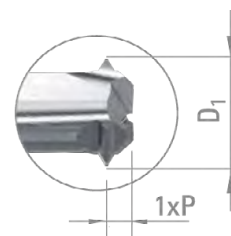
- Tourbillonneurs-perceurs développés pour le filetage sans préperçage.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14) et ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien ○ excellent

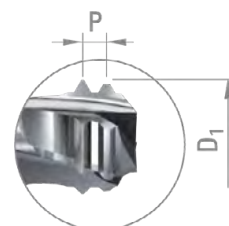
ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				

D nom.	Pas		D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	CUTINOX
	P								
S 0.80	0.20		0.60	2.40	3	38	1	977703	977716
S 0.90	0.225		0.66	2.70	3	38	1	977704	977717
M 1.00	0.20		0.80	3.00	3	38	1	985121	985134
M 1.00	0.25		0.73	3.00	3	38	1	977656	977698
M 1.20	0.20		1.00	3.60	3	38	1	985136	985143
M 1.20	0.25		0.92	3.60	3	38	1	977705	977718
M 1.40	0.20		1.20	4.20	3	38	1	985144	985145
M 1.40	0.30		1.05	4.20	3	38	1	977706	977719
M 1.60	0.35		1.21	4.80	3	38	1	977707	977720
M 2.00	0.40		1.55	6.00	3	38	2	977708	977721
M 2.50	0.45		2.00	7.50	3	38	2	977709	977722
M 3.00	0.50		2.44	9.00	6	57	2	977710	977723
M 4.00	0.70		3.20	12.0	6	57	2	977711	977724
M 5.00	0.80		4.00	15.0	6	57	2	977712	977725



D nom.	Pas		D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	CUTINOX
	P								
M 6.00	1.00		4.85	18.0	6	57	3	977713	977726
M 8.00	1.25		6.50	24.0	8	75	3	977714	977727
M10.00	1.50		7.90	30.0	8	75	3	977715	977728





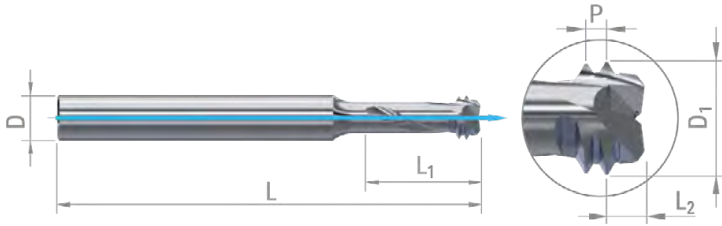
# DIXI 1742-TC DAC

Z=2



P.414 P.406/410

## TOURBILLONNEURS-PERCEURS ISO À TROU DE LUBRIFICATION



- Tourbillonneurs-perceurs ISO à arrosage central développés pour le filetage sans préperçage des matériaux non-ferreux.
- Filetage selon la norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement DAC améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux et évite la formation d'arête rapportée.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			⊙	⊙									

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DAC
M 5.00	0.80	4.00	12.5	1.50	8	60	303475
M 6.00	1.00	4.80	15.0	1.85	8	60	303476
M 8.00	1.25	6.40	20.0	2.30	8	75	303477
M 10.00	1.50	7.80	25.0	2.75	8	75	303478
M 12.00	1.75	9.50	30.0	3.10	10	100	308709

# DIXI 1744-TC CUTINOX

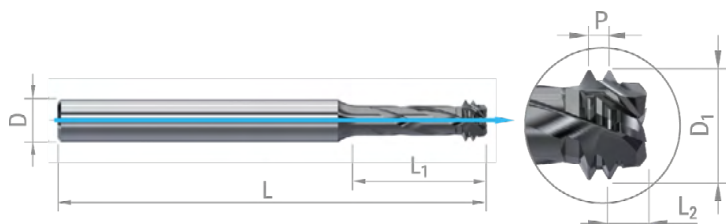
Z=4



P.416

P.406/410

## TOURBILLONNEURS-PERCEURS ISO À TROU DE LUBRIFICATION



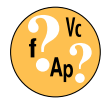
- Tourbillonneurs-perceurs ISO à arrosage central développés pour le filetage sans préperçage des matériaux ferreux.
- Filetage selon la norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usabilité difficile.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

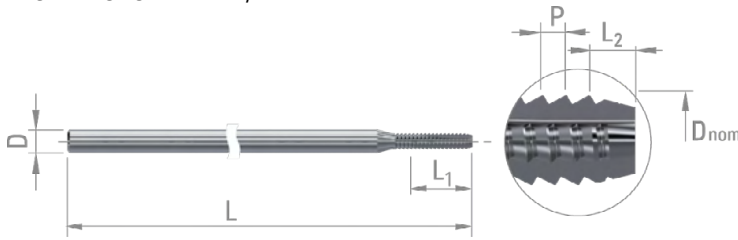
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations													⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CUTINOX
M 5.00	0.80	4.00	12.50	1.50	8	60	303479
M 6.00	1.00	4.80	15.00	1.85	8	60	303480
M 8.00	1.25	6.40	20.00	2.30	8	75	303481
M 10.00	1.50	7.80	25.00	2.75	8	75	303482
M 12.00	1.75	9.50	30.00	3.10	10	100	308710



P.405

MICRO-TARAUDS COUPANTS  
PROFIL AUTOFREIN AF/BT



- Micro-tarauds coupants à profil auto-frein développés pour l'usinage des matériaux à très bonne usinabilité.
- Filetage selon norme interne DIXI.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○																					

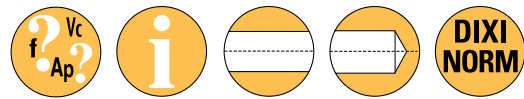
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗												

D nom.	Pas P	Ø perçage	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	AF/BT 4H CARBURE
S 0.70	0.175	0.59	3.00	0.35	1.50	30	995574
S 0.80	0.20	0.68	3.50	0.40	1.50	30	995676
S 0.90	0.225	0.76	4.00	0.45	1.50	30	995677
M 1.00	0.25	0.84	4.00	0.50	1.50	30	995678
M 1.20	0.25	1.04	5.00	0.50	1.50	30	995679
M 1.40	0.30	1.21	5.00	0.60	1.50	30	995680

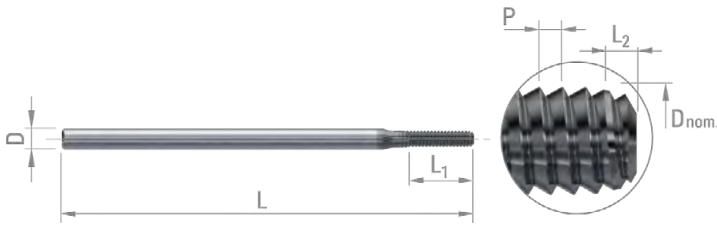
Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]

# DIXI 1716-AF/BT DI-TOP

## MICRO-TARAUDS À REFOULER PROFIL AUTOFREIN AF/BT



P.405



- Micro-tarauds à refouler à profil auto-frein développés pour le taraudage par déformation des matériaux à bonne usinabilité.
- Filetage selon norme interne DIXI.
- Le revêtement DI-TOP améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux et non-ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○														

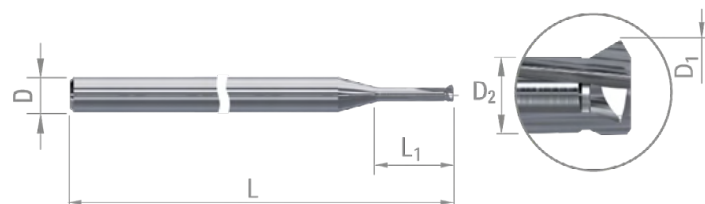
ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙													

D nom.	Pas P	Ø perçage	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	AF/BT 4HX DI-TOP
S 0.70	0.175	0.65	2.80	0.35	1.50	30	995723
S 0.80	0.20	0.74	3.20	0.40	1.50	30	995745
S 0.90	0.225	0.83	3.60	0.45	1.50	30	995746
M 1.00	0.25	0.92	4.00	0.50	1.50	30	995747
M 1.20	0.25	1.12	4.80	0.50	1.50	30	995748
M 1.40	0.30	1.31	5.60	0.60	1.50	30	995749

Conditions de coupe n = 500 - 2'500 [tr/min]



OUTILS À TOURBILLONNER  
PROFIL PARTIEL  
PROFIL AUTOFREIN AF/BT



- Outils à tourbillonner à profil auto-frein développés pour la production de micro-filetages par fraisage.
- Filetage selon norme interne DIXI.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			○	○	○	○	○	⊙	⊙				

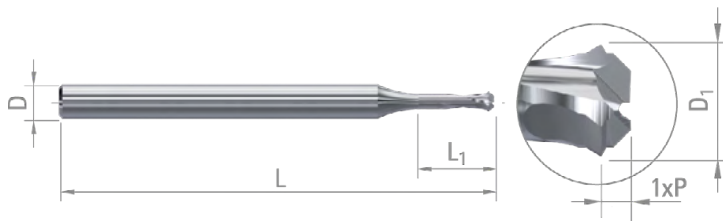
D nom.	Pas P	Ø perçage	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
S 0.70	0.175	0.59	0.54	1.80	0.34	3	38	995725
S 0.80	0.20	0.68	0.62	2.30	0.39	3	38	995880
S 0.90	0.225	0.76	0.70	2.50	0.44	3	38	995881
M 1.00	0.25	0.84	0.80	2.80	0.51	3	38	995882
M 1.20	0.25	1.04	0.98	3.40	0.69	3	38	995883
M 1.40	0.30	1.21	1.12	4.00	0.77	3	38	995884
M 1.60	0.35	1.38	1.26	4.50	0.86	3	38	995885
M 2.00	0.40	1.75	1.60	5.60	1.14	3	38	995886
M 2.20	0.45	1.91	1.70	6.20	1.18	3	38	995887
M 3.00	0.50	2.68	2.40	8.40	1.82	3	38	995888



P.414

P.405/410

TOURBILLONNEURS-PERCEURS  
PROFIL AUTOFREIN AF/BT



- Tourbillonneurs-perceurs à profil auto-frein développés pour le filetage sans préperçage.
- Filetage selon norme interne DIXI.

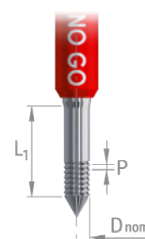
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
S 0.80	0.20	0.60	2.40	3	38	1	300295
S 0.90	0.225	0.66	2.70	3	38	1	300435
M 1.00	0.25	0.73	3.00	3	38	1	300436
M 1.20	0.25	0.92	3.60	3	38	1	300437
M 1.40	0.30	1.05	4.20	3	38	1	300438
M 1.60	0.35	1.21	4.80	3	38	1	300439
M 2.00	0.40	1.55	6.00	3	38	2	300440
M 2.20	0.45	1.70	6.60	3	38	2	300441
M 2.50	0.45	2.00	7.50	3	38	2	300444
M 3.00	0.50	2.44	9.00	6	57	2	300445

- Tampons filetés carbure monobloc dédiés au contrôle du diamètre sur flancs des filetages autofrein selon norme interne DIXI.



**1718-AF/BT**  
**4H GO**

**1719-AF/BT**  
**4H/3G NO GO**

D nom.	Pas P	L <sub>1</sub>	1718-AF/BT 4H GO	1719-AF/BT 4H/3G NO GO
S 0.70	0.175	3.00	995572	995573
S 0.80	0.20	3.50	995615	995664
S 0.90	0.225	4.00	995616	995665
M 1.00	0.25	5.00	995617	995666
M 1.20	0.25	5.00	995619	995667
M 1.40	0.30	5.00	995620	995668
M 1.60	0.35	6.00	995621	995669
M 1.80	0.35	6.00	995622	995670
M 2.00	0.40	6.00	995623	995671
M 2.20	0.45	8.00	995624	995672
M 2.50	0.45	8.00	995631	995674
M 3.00	0.50	8.00	995626	995675

TAMPONS LISSES POUR LE CONTRÔLE DES  
DIAMÈTRES INTÉRIEURS DES FILETAGES AF  
"GO" - "NO GO"

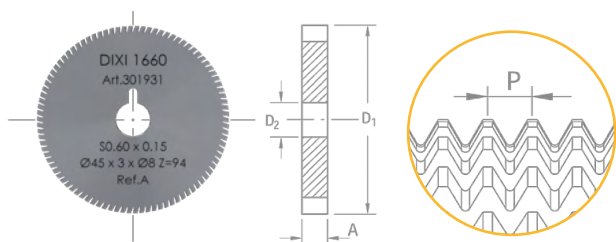
- Tampons lisses "GO" carbure monobloc dédiés au contrôle du diamètre de noyau des filetages autofrein AF selon norme interne DIXI.
- Tampons lisses "NO GO" carbure monobloc dédiés au contrôle du diamètre de noyau des filetages autofrein AF selon norme interne DIXI.



D nom.	Pas P	L <sub>1</sub>	Tol.	0418-AF 4H GO	Tol.	0419-AF 4H/3G NO GO
S 0.70	0.175	5	4H	414480	4H/3G	414492
S 0.80	0.20	5	4H	414481	4H/3G	414493
S 0.90	0.225	5	4H	414482	4H/3G	414494
M 1.00	0.25	5	4H	414483	4H/3G	414495
M 1.20	0.25	5	4H	414484	4H/3G	414496
M 1.40	0.30	5	4H	414485	4H/3G	414497
M 1.60	0.35	5	4H	414486	4H/3G	414498
M 1.80	0.35	6	4H	414487	4H/3G	414499
M 2.00	0.40	6	4H	414488	4H/3G	414500
M 2.20	0.45	6	4H	414489	4H/3G	414501
M 2.50	0.45	8	4H	414490	4H/3G	414502
M 3.00	0.50	8	4H	414491	4H/3G	414503



FRAISES À FILETER PAR POLYGONAGE  
POUR VIS HORLOGÈRES NIHS



- Fraises à polygoner développées pour le fraisage de filetages extérieurs sur décolleteuses. Permettent des temps de cycle courts et une excellente qualité de filetage.
- Géométrie de coupe pour fond de filet plat.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

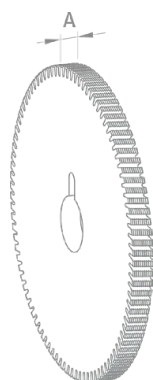
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

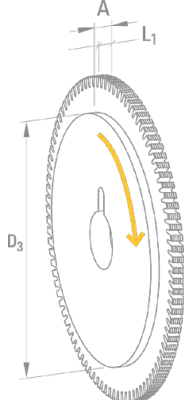
ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙								⊙	⊙				

D nom.	Pas P	D <sub>1 ± 0.03</sub>	D <sub>2 h5</sub>	D <sub>3</sub>	Z	A	L <sub>1</sub>	Réf.	CARBURE
S 0.40	0.100	45	8	35	94	3	1.00	B	301926
							1.00	C	301927
S 0.50	0.125	45	8	35	94	3	1.10	B	301928
							1.10	C	301929
S 0.60	0.150	45	8	35	94	3	1.35	B	301930
							1.35	C	301305
							3.00	A	301931
S 0.70	0.175	45	8	35	94	3	1.60	B	301932
							1.60	C	301943
							3.00	A	301945
S 0.80	0.200	45	8	35	94	3	1.80	B	301946
							1.80	C	301947
							3.00	A	301948
S 0.90	0.225	45	8	35	94	3	2.00	B	301949
							2.00	C	301950
							3.00	A	301951
S 1.00	0.250	45	8	35	94	3	3.00	A	301952
S 1.40	0.300	45	8	35	94	3	3.00	A	301953

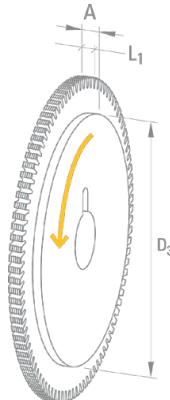
Réf. A



Réf. B

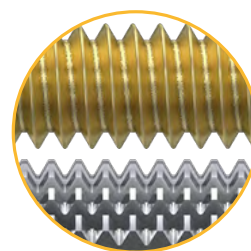


Réf. C

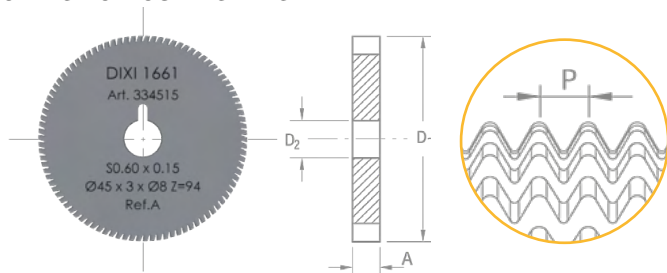


Disponible sur demande en Ø 28 et Ø 40

Fond  
filet plat



FRAISES À FILETER PAR POLYGONAGE  
POUR VIS HORLOGÈRES NIHS



- Fraises à polygoner développées pour le fraisage de filetages extérieurs sur décolleteuses. Permettent des temps de cycle courts et une excellente qualité de filetage.
- Géométrie de coupe pour fond de filet rayonné.
- Filetage selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

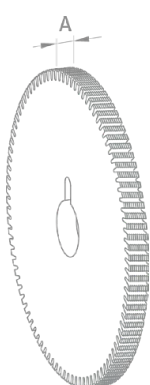
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P											M				K							
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

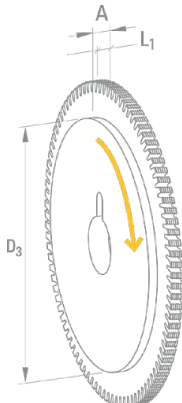
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙							⊙	⊙				

D nom.	Pas P	D <sub>1±0.03</sub>	D <sub>2 h5</sub>	D <sub>3</sub>	Z	A	L <sub>1</sub>	Réf.	CARBURE
S 0.40	0.100	45	8	35	94	3	1.00 1.00	B C	334510 327631
S 0.50	0.125	45	8	35	94	3	1.10 1.10	B C	334511 334512
S 0.60	0.150	45	8	35	94	3	1.35 1.35 3.00	B C A	334513 334514 334515
S 0.70	0.175	45	8	35	94	3	1.60 1.60 3.00	B C A	334516 334517 334518
S 0.80	0.200	45	8	35	94	3	1.80 1.80 3.00	B C A	334519 334520 334521
S 0.90	0.225	45	8	35	94	3	2.00 2.00 3.00	B C A	334522 334523 334524
S 1.00	0.250	45	8	35	94	3	3.00	A	334525
S 1.40	0.300	45	8	35	94	3	3.00	A	334526

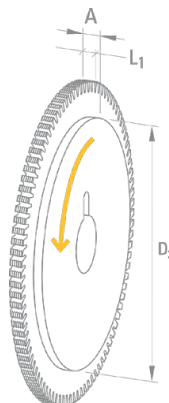
Réf. A



Réf. B

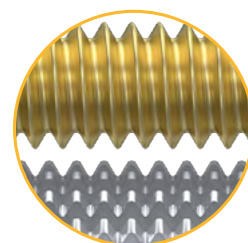


Réf. C



Disponible sur demande en Ø 28 et Ø 40

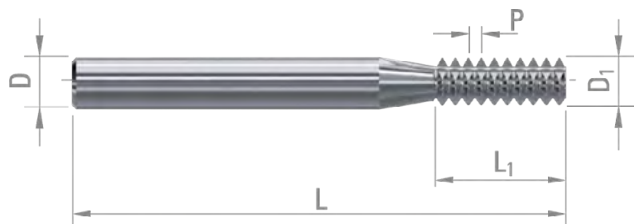
Fond de  
filet rayonné





P.416 P.406/410

FRAISES À FILETER, ISO  
DENTURE DROITE



- Fraises à fileter ISO à denture droite développées pour l'usinage général. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon la norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○				○	○				

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	TiAIN
M 1.40	0.30	0.90	2.10	3	38	2	41565	56990
M 1.60	0.35	1.00	2.45	3	38	2	41566	56991
M 2.00	0.40	1.30	3.20	3	38	2	41568	56993
M 2.30	0.40	1.50	3.20	3	38	2	41569	56994
M 2.50	0.35	1.30	2.80	3	38	2	41567	56992
M 2.50	0.45	1.50	3.60	3	38	2	41570	56995
M 3.00	0.50	2.10	4.50	3	38	3	41571	56996
M 4.00	0.50	2.60	5.50	3	38	3	41572	56997
M 4.00	0.70	2.60	6.30	3	38	3	41573	56998
M 4.50	0.75	3.00	6.75	4	42	3	41574	56999
M 5.00	0.80	3.60	8.00	4	42	3	41576	57001
M 6.00	1.00	4.00	9.00	6	57	3	42578	55510
M 8.00	0.75	5.90	15.00	6	57	3	42577	57000
M 8.00	1.25	5.00	12.50	6	57	3	42579	57003
M 10.00	1.50	5.90	15.00	6	57	3	42580	57004
M 12.00	1.00	7.90	20.00	8	63	4	42554	57002
M 12.00	1.75	7.90	19.25	8	63	4	42590	57007
M 14.00	1.50	9.90	24.00	10	72	4	42561	57005
M 14.00	2.00	9.90	24.00	10	72	4	42591	57008
M 18.00	1.50	11.90	30.00	12	83	4	42589	57006

DIXI 7910 E = Extérieur

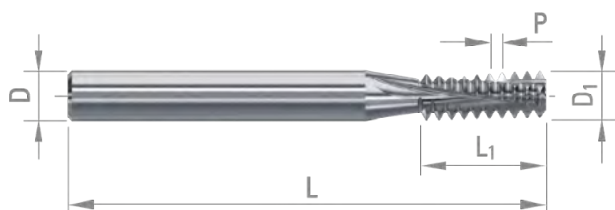
D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	TiAIN
M 3.00	0.50	5.90	15.00	6	57	3	42597	57013
M 4.50	0.75	7.90	19.50	8	63	4	42598	57014
M 6.00	1.00	9.90	24.00	10	72	4	41471	57015



P.418 P.406/411

FRAISES À FILETER ISO

- Fraises à fileter ISO développées pour l'usinage général. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon la norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.



○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○				○	○				

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	TiAIN
M 3.00	0.50	2.10	4.50	3	38	3	67420	952938
M 4.00	0.50	2.60	5.50	3	38	3	951594	952939
M 4.00	0.70	2.60	6.30	3	38	3	67452	952940
M 4.50	0.75	3.00	6.75	4	42	3	67453	952941
M 5.00	0.80	3.60	8.00	4	42	3	67454	952942
M 6.00	1.00	4.00	9.00	6	57	3	67455	952013
M 8.00	0.75	5.90	15.00	6	57	5	67461	952944
M 8.00	1.25	5.00	12.50	6	57	3	67274	952014
M 10.00	1.50	5.90	15.00	6	57	5	67456	952015
M 12.00	0.50	9.90	10.00	10	50	5	957036	957037
M 12.00	1.75	7.90	19.25	8	63	5	67457	952016
M 14.00	1.50	9.90	24.00	10	72	5	67463	952948
M 14.00	2.00	9.90	24.00	10	72	5	67459	952949
M 18.00	1.50	11.90	30.00	12	83	5	67464	952951
M 18.00	2.00	11.90	30.00	12	83	5	67465	952956
M 18.00	2.50	11.90	30.00	12	83	5	67458	952851
M 24.00	3.00	15.90	36.00	16	92	6	67460	952953

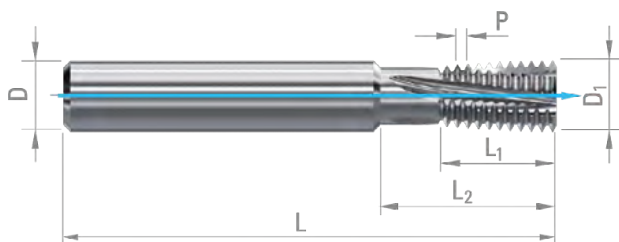
DIXI 7908 E = Extérieur

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	TiAIN
M 3.00	0.50	5.90	15.00	6	57	5	67466	952943
M 6.00	1.00	9.90	24.00	10	72	5		952947
M 10.00	1.50	11.90	30.00	12	83	5	67469	952950
M 14.00	2.00	11.90	30.00	12	83	5	67470	952952



P.418 P.406/411

FRAISES À FILETER ISO, PAS FIN À TROU DE LUBRIFICATION



- Fraises à fileter ISO dégagées et à arrosage central développées pour les pas fins et filetages profonds. L'arrosage central améliore l'évacuation des copeaux.
- Filetage selon norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usabilité difficile.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

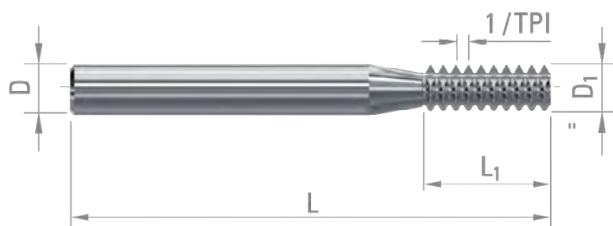
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○				○	○				

Pas P	D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	CUTINOX
0.50	M 10	7.95	16	-	8	64	4	303435	303455
	M 14	11.95	20	31	12	80	4	303436	303456
0.75	M 10	7.95	16	-	8	64	4	303437	303457
	M 12	9.95	16	25	10	70	4	303438	303458
	M 14	11.95	20	31	12	80	4	303439	303459
	M 12	9.95	16	25	10	70	4	303440	303460
1.00	M 16	11.95	20	31	12	80	4	303441	303461
	M 20	15.95	25	40	16	90	5	303442	303462
	M 24	19.95	33	50	20	105	5	303443	303463
	M 14	9.95	16	25	10	70	4	303444	303464
1.25	M 16	11.95	20	31	12	80	4	303445	303465
	M 14	9.95	16	25	10	70	4	303446	303466
1.50	M 16	11.95	20	31	12	80	4	303447	303467
	M 22	15.95	25	40	16	90	5	303448	303468
	M 26	19.95	33	50	20	105	5	303449	303469
	M 16	11.95	20	31	12	80	4	303450	303470
2.00	M 22	15.95	25	40	16	90	5	303451	303471
	M 27	19.95	33	50	20	105	5	303452	303472
2.50	M 22	15.95	25	40	16	90	5	303453	303473
	M 30	19.95	33	50	20	105	5	303454	303474



P.416 P.406/410

FRAISES À FILETER, UN  
DENTURE DROITE



- Fraises à fileter UN denture droite développées pour l'usinage général. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon norme ISO 5864 (ASME B1.1).
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○				○	○					

UNC	UNF	UNEF	UN	TPI	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L <sub>1</sub>	Z	CARBURE	TiAlN
N°2	N°3			56	1.50	3.17	3	38	2	41581	953797
N°5	N°6			40	2.10	4.44	3	38	3	41582	953798
	N°8			36	3.00	6.35	4	42	3	39811	953799
N°8	N°10	N°12		32	3.00	6.35	4	42	3	41583	65997
		5/16"	7/16"	32	5.90	14.28	6	57	3	39813	953806
		N°12		28	3.60	8.16	4	42	3	41584	64133
		7/16"	9/16"	28	7.90	19.95	8	63	4	39815	953812
N°12	5/16"			24	4.00	8.46	6	57	3	41585	953802
5/16"				18	5.00	12.70	6	57	3	41587	953803
3/8"			7/16"	16	5.90	14.28	6	57	3	42600	953804
			5/8"	16	11.90	28.57	12	83	4	42601	63605
1/2"				13	7.90	19.53	8	63	4	39824	953807
3/4"				10	11.90	27.94	12	83	4	39828	953820

DIXI 7920 E = Extérieur

D nom.	TPI	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	TiAlN
UNF N°12	28	7.90	19.95	8	63	4	39851	953810
UNC 1/4"	20	9.90	22.86	10	72	4	39852	953818
UNC 5/16"	18	9.90	23.98	10	72	4	39853	953816



P.418 P.406/410

FRAISES À FILETER UN



- Fraises à fileter UN développées pour l'usinage général. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon norme ISO 5864 (ASME B1.1).
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○				○	○				

UNC	UNF	UNEF	UN	TPI	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	TiAlN
	N°2			64	1.50	3.17	3	38	3	951595	952964
N°2	N°3			56	1.50	3.17	3	38	3	67489	952963
	N°5			44	2.10	4.62	3	38	3	951482	952966
N°5	N°6			40	2.10	4.44	3	38	3	67491	952965
N°8	N°10	N°12	5/16"	32	3.00	6.35	4	42	3	67493	952967
		5/16"	7/16"	32	5.90	14.28	6	57	5	67497	952975
		N°12		28	3.60	8.16	4	42	3	67494	952969
		7/16"	9/16"	28	7.90	19.95	8	63	5	67498	952979
N°12	5/16"	5/8"		24	4.00	8.46	6	57	3	67495	952971
1/4"			5/16"	20	4.00	10.16	6	57	3	67496	952970
	1/2"	3/4"	9/16"	20	9.90	22.86	10	72	5	67499	952985
5/16"				18	5.00	12.70	6	57	3	67500	952972
	9/16"			18	9.90	23.98	10	72	5	67501	952983
3/8"			7/16"	16	5.90	14.28	6	57	5	67502	952973
			5/8"	16	11.90	28.57	12	83	5	67503	952990
1/2"				13	7.90	19.53	8	63	5	67505	952976
9/16"				12	9.90	23.28	10	72	5	67512	952981
	1"		1-1/16"	12	11.90	29.63	12	83	5	67506	952988
5/8"				11	9.90	23.09	10	72	5	951597	952980
3/4"				10	11.90	27.94	12	83	5	951667	952986

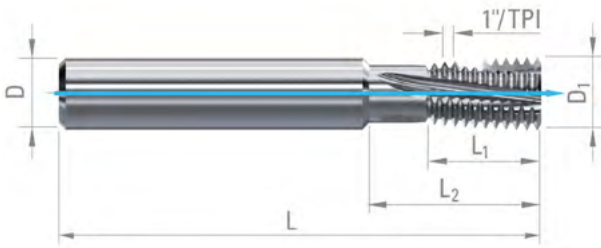
DIXI 7918 E = Extérieur

D nom.	TPI	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	TiAlN
UNC N°6	32	5.90	14.28	6	57	5	67507	952974
UNF N°12	28	7.90	19.95	8	63	5	67508	952978
UNC 1/4"	20	9.90	22.86	10	72	5	67509	952984
UNC 5/16"	18	9.90	23.98	10	72	5	67510	952982
UNC 3/8"	16	11.90	28.57	12	83	5	67511	952989



P.418 P.406/411

FRAISES À FILETER UN, PAS FIN  
À TROU DE LUBRIFICATION



- Fraises à fileter à arrosage central, dégagées. Outils développés pour les pas fins et filetage profond. L'arrosage central améliore l'évacuation des copeaux.
- Filetage selon norme ISO 5864 (ASME B1.1).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie même à température élevée dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○				○	○				

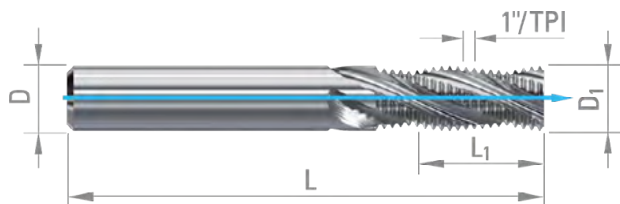
TPI	D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	CUTINOX
32	1/2"	9.95	16	25	10	70	4	392460	392479
24	1/2"	9.95	16	25	10	70	4	392461	392480
	5/8"	11.95	20	31	12	80	4	392462	392481
	13/16"	15.95	25	40	16	90	5	392463	392482
20	11/16"	11.95	20	31	12	80	4	392464	392483
	13/16"	15.95	25	40	16	90	5	392465	392484
	1"	19.95	33	50	20	105	5	392466	392485
18	5/8"	11.95	20	31	12	80	4	392467	392486
	7/8"	15.95	25	40	16	90	5	392468	392487
	1"	19.95	33	50	20	105	5	392469	392488
16	5/8"	11.95	20	31	12	80	4	392470	392489
	7/8"	15.95	25	40	16	90	5	392471	392490
	1"	19.95	33	50	20	105	5	392472	392491
14	7/8"	15.95	25	40	16	90	5	392473	392492
12	7/8"	15.95	25	40	16	90	5	392474	392493
	1"	19.95	33	50	20	105	5	392475	392494
10	3/4"	11.95	20	31	12	80	4	392476	392495
	7/8"	15.95	25	40	16	90	5	392477	392496
8	1"	19.95	33	50	20	105	5	392478	392497





P.418 P.406/410

FRAISES À FILETER UNJF À TROU DE LUBRIFICATION



- Fraises à fileter UNJF développées pour l'usinage général. Aucune bavure grâce au profil complet. L'arrosage central améliore l'évacuation des copeaux.
- Filetage selon norme ISO 3161 (ASME B1.15).

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

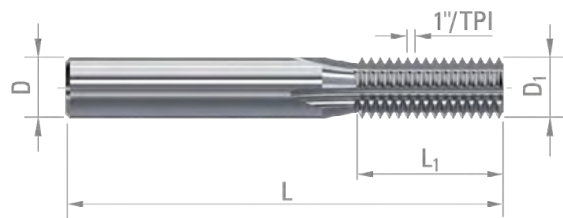
ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙				○	○						

UNJF	TPI	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
N°10	32	3.90	11.50	6	54	3	303381
1/4''	28	5.20	14.00	6	54	3	303382
5/16''	24	5.95	17.40	6	54	3	303383
3/8''	24	7.95	20.60	8	64	4	303384
7/16''	20	7.95	24.70	8	64	4	303385
1/2''	20	9.95	27.30	10	74	4	303386



P.416 P.406/410

FRAISES À FILETER, BSP  
DENTURE DROITE



- Fraises à fileter BSP denture droite développées pour l'usinage général. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon norme ISO 228.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

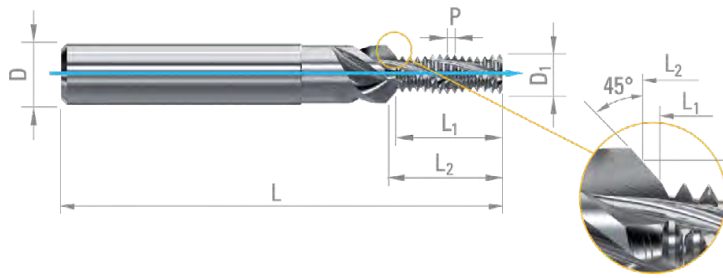
ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗				○	○					

BSP	TPI	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
G1/16" – G1/8"	28	5.90	14.51	6	57	3	42603
G1/4" – G3/8"	19	7.90	18.71	8	63	4	42604
G1/2" – G5/8" – G3/4" – G7/8"	14	11.90	29.02	12	83	4	42605
G1"	11	15.90	34.63	16	92	4	42606

Pour filetages intérieurs et extérieurs



FRAISES À FILETER ET CHANFREINER ISO À TROU DE LUBRIFICATION



- Fraises à fileter et chanfreiner ISO développées pour l'usinage général. L'arrosage central améliore l'évacuation des copeaux. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K						
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

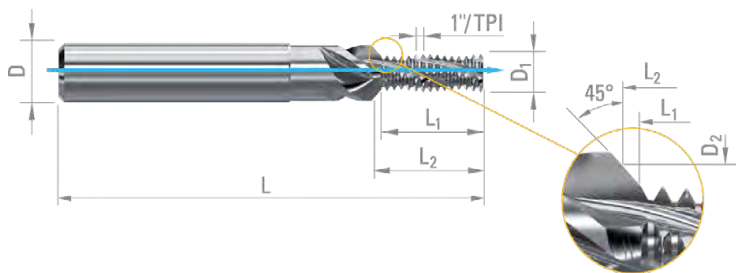
ISO	N										S						H						
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○				○	○					

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	DIXI	CARBURE	CUTINOX
M 4.00	0.70	3.10	4.20	6	48	3	7.35	7.9	7915-1.5D	392515	392532
							8.75	9.3	7915-2D	303387	303394
							10.85	11.4	7915-2.5D	392524	392541
M 5.00	0.80	3.90	5.30	6	54	3	9.15	9.9	7915-1.5D	392516	392533
							10.75	11.5	7915-2D	303388	303395
							13.15	13.9	7915-2.5D	392525	392542
M 6.00	1.00	4.70	6.30	8	62	3	10.50	11.30	7915-1.5D	392517	392534
							13.50	14.3	7915-2D	303389	303396
							16.50	17.3	7915-2.5D	392526	392543
M 8.00	1.25	6.40	8.40	10	74	3	13.10	14.1	7915-1.5D	392518	392535
							18.10	19.1	7915-2D	303390	303397
							21.85	22.8	7915-2.5D	392527	392544
M 10.00	1.50	8.10	10.50	12	80	4	17.20	18.4	7915-1.5D	392519	392536
							21.70	22.9	7915-2D	303391	303398
							26.20	27.4	7915-2.5D	392528	392545
M 12.00	1.75	9.95	12.60	14	90	4	20.05	21.5	7915-1.5D	392520	392537
							25.30	26.7	7915-2D	303392	303399
							32.30	33.7	7915-2.5D	392529	392546
M 14.00	2.00	11.50	14.70	16	102	4	24.95	26.5	7915-1.5D	392521	392538
							30.95	32.5	7915-2D	392523	392540
							36.95	38.5	7915-2.5D	392530	392547
M 16.00	2.00	13.40	16.80	18	102	4	26.95	28.6	7915-1.5D	392522	392539
							34.95	36.6	7915-2D	303393	303400
							42.95	44.6	7915-2.5D	392531	392548



P.418 P.406/411

FRAISES À FILETER ET CHANFREINER UNC  
À TROU DE LUBRIFICATION



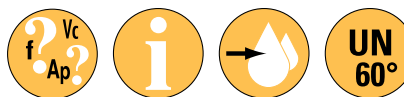
- Fraises à fileter et chanfreiner UNC développées pour l'usinage général. L'arrosage central améliore l'évacuation des copeaux. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon norme ISO 5864 (ASME B1.1).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien ○ excellent

ISO	P												M				K						
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

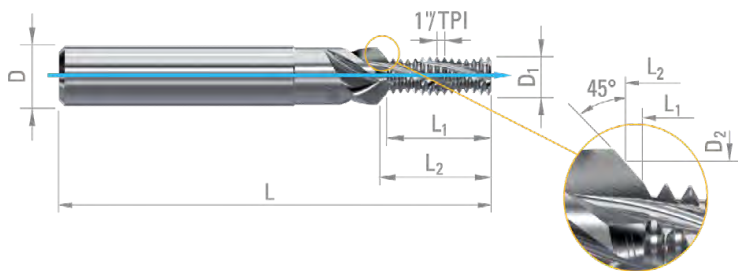
ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○				

UNC	TPI	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	DIXI	CARBURE	CUTINOX
N°8	32	3.10	4.40	6	48	3	7.50	8.10	7925-1.5D	394340	394359
							9.10	9.70	7925-2D	303401	303411
N°10	24	3.60	5.10	6	54	3	10.00	10.80	7925-1.5D	394341	394360
							11.00	11.90	7925-2D	303402	303412
							13.20	14.00	7925-2.5D	394350	394369
N°12	24	4.10	5.80	6	54	3	10.00	10.90	7925-1.5D	394342	394361
							12.10	13.00	7925-2D	303403	303413
							14.25	15.10	7925-2.5D	394351	394370
1/4"	20	4.80	6.70	8	62	3	12.00	13.00	7925-1.5D	394343	394362
							14.50	15.60	7925-2D	303404	303414
							17.10	18.10	7925-2.5D	394352	394371
5/16"	18	5.95	8.30	10	74	3	14.75	15.90	7925-1.5D	394344	394363
							17.60	18.70	7925-2D	303405	303415
							20.40	21.50	7925-2.5D	394353	394372
3/8"	16	7.50	10.00	12	80	4	16.60	17.90	7925-1.5D	394345	394364
							21.40	22.60	7925-2D	303406	303416
							24.55	25.80	7925-2.5D	394354	394373
7/16"	14	8.80	11.70	12	80	4	19.00	20.40	7925-1.5D	394346	394365
							24.40	25.90	7925-2D	303407	303417
							28.05	29.50	7925-2.5D	394355	394374
1/2"	13	10.30	13.30	14	90	4	22.40	23.90	7925-1.5D	394347	394366
							28.20	29.80	7925-2D	303408	303418
							32.20	33.70	7925-2.5D	394356	394375
9/16"	12	10.80	15.00	16	102	4	24.25	26.00	7925-1.5D	394348	394367
							30.60	32.30	7925-2D	303409	303419
							37.00	38.70	7925-2.5D	394357	394376
5/8"	11	11.90	16.70	18	102	4	26.50	28.30	7925-1.5D	394349	394368
							35.70	37.60	7925-2D	303410	303420
							40.35	42.20	7925-2.5D	394358	394377



P.418 P.406/411

FRAISES À FILETER ET CHANFREINER UNF À TROU DE LUBRIFICATION



- Fraises à fileter et chanfreiner UNF développées pour l'usinage général. L'arrosage central améliore l'évacuation des copeaux. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon norme ISO 5864 (ASME B1.1).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usabilité difficile.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○				○	○				

UNF	TPI	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	DIXI	CARBURE	CUTINOX
N°10	32	3.60	5.10	6	54	3	8.30	9.00	7935-1.5D	392576	392603
							10.70	11.30	7935-2D	392585	392612
							12.30	12.90	7935-2.5D	392594	392621
N°12	28	4.10	5.80	6	54	3	9.50	10.30	7935-1.5D	392577	392604
							12.20	13.00	7935-2D	392586	392613
							14.00	14.80	7935-2.5D	392595	392622
1/4"	28	4.80	6.70	8	62	3	11.30	12.10	7935-1.5D	392578	392605
							14.05	14.80	7935-2D	392587	392614
							16.75	17.60	7935-2.5D	392596	392623
5/16"	24	5.95	8.30	10	74	3	13.20	14.10	7935-1.5D	392579	392606
							17.40	18.30	7935-2D	392588	392615
							20.60	21.50	7935-2.5D	392597	392624
3/8"	24	7.95	10.00	12	80	4	16.35	17.40	7935-1.5D	392580	392607
							20.60	21.60	7935-2D	392589	392616
							24.85	25.80	7935-2.5D	392598	392625
7/16"	20	9.40	11.70	12	80	4	18.35	19.60	7935-1.5D	392581	392608
							24.70	25.90	7935-2D	392590	392617
							28.55	29.70	7935-2.5D	392599	392626
1/2"	20	10.90	13.30	14	90	4	20.90	22.10	7935-1.5D	392582	392609
							27.25	28.50	7935-2D	392591	392618
							32.35	33.50	7935-2.5D	392600	392627
9/16"	18	10.80	15.00	16	102	4	23.25	24.60	7935-1.5D	392583	392610
							30.30	31.60	7935-2D	392592	392619
							35.95	37.50	7935-2.5D	392601	392628
5/8"	18	12.00	16.70	18	102	4	26.05	27.50	7935-1.5D	392584	392611
							33.10	34.50	7935-2D	392593	392620
							40.15	41.60	7935-2.5D	392602	392629

# DIXI 7985-HH

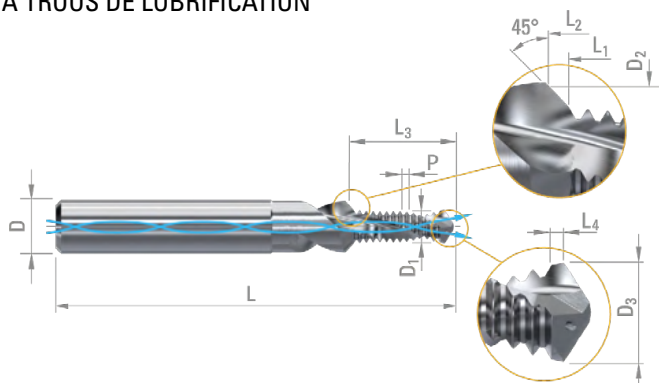
Z=2

$L_1 = 2 \times \varnothing \text{ nom.}$



P.418 P.406/411

## FRAISES À PERCER, FILETER ET CHANFREINER À TROUS DE LUBRIFICATION



- Fraises à percer, fileter et chanfreiner ISO développées pour l'usinage général. L'arrosage central améliore l'évacuation des copeaux. Aucune bavure grâce au profil complet.
- Filetage selon norme ISO 965 (DIN 13).
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien    ⊙ excellent

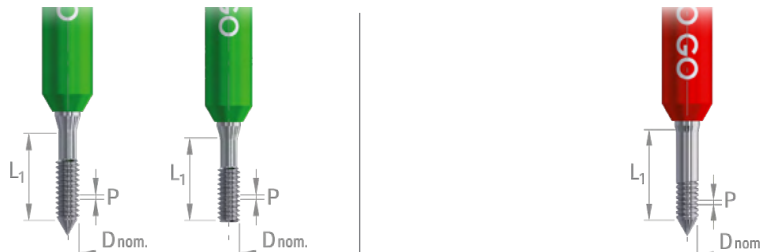
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S					H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			⊙	⊙									

D nom.	Pas P	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE	CUTINOX
M 4	0.70	3.20	4.20	3.30	8.90	8.90	9.50	0.70	6	48	303421	303428
M 5	0.80	4.00	5.30	4.20	11.10	11.00	11.80	0.80	6	54	303422	303429
M 6	1.00	4.75	6.30	5.00	13.85	13.70	14.60	1.00	8	62	303423	303430
M 8	1.25	6.35	8.40	6.75	18.60	18.40	19.60	1.30	10	74	303424	303431
M 10	1.50	7.95	10.50	8.50	22.40	22.20	23.70	1.50	12	80	303425	303432
M 12	1.75	9.95	12.60	10.25	26.00	25.50	27.40	1.50	14	90	303426	303433
M 16	2.00	13.20	16.80	14.00	35.90	35.10	37.60	1.50	18	102	303427	303434

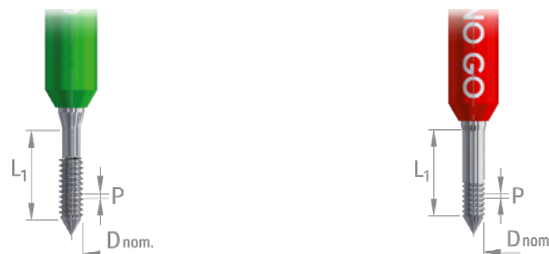
- Tampons filetés carbure monobloc dédiés au contrôle du diamètre sur flancs des filetages 3G et 4H selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).
- Tolérances des jauges selon la norme NIHS 06-12.

**Filetage à droite**



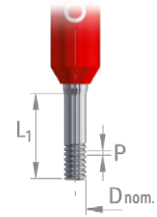
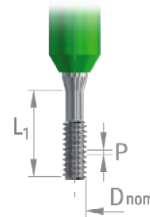
D nom.	Pas P	L <sub>1</sub>	Tol.	1718-S GO	1718-S GO (fond plat)	Tol.	1719-S NO GO
S 0.30	0.08	1.00	4H 3G	965295 983114	978958 414460	4H/3G	965312
S 0.35	0.09	1.30	4H 3G	965296 983468	978959 414461	4H/3G	965313
S 0.40	0.10	2.00	4H 3G	965297 983115	978960 414462	4H/3G	965314
S 0.50	0.125	2.50	4H 3G	965298 983116	978961 414463	4H/3G	965315
S 0.60	0.15	3.00	4H 3G	965299 983117	978962 414464	4H/3G	965316
S 0.70	0.175	3.00	4H 3G	965300 983236	978963 414465	4H/3G	965317
S 0.80	0.20	3.50	4H 3G	965301 983118	978964 414466	4H/3G	965318
S 0.90	0.225	4.00	4H 3G	965302 983119	978965 414467	4H/3G	965319
S 1.00	0.25	4.00	4H 3G	965303 983120	978966 414468	4H/3G	965320
S 1.20	0.25	5.00	4H 3G	965304 983121	978967 414469	4H/3G	965321
S 1.40	0.30	5.00	4H 3G	965305 983122	978968 414470	4H/3G	965322

**Filetage à gauche**



D nom.	Pas P	L <sub>1</sub>	Tol.	1718-S L GO	Tol.	1719-S L NO GO
S 0.50	0.125	2.50	4H	968369	4H/3G	968370
S 0.60	0.15	3.00	4H	968345	4H/3G	968346
S 0.70	0.175	3.00	4H	968344	4H/3G	968347
S 0.80	0.20	3.50	4H	968343	4H/3G	968348
S 0.90	0.225	4.00	4H	968925	4H/3G	968926
S 1.00	0.25	4.00	4H	969395	4H/3G	969396
S 1.20	0.25	5.00	4H	982638	4H/3G	982639

- Tampons filetés en carbure monobloc dédiés au contrôle du diamètre sur flancs des filetages selon la norme ISO 965 (DIN 13).
- Tolérances des jauges selon la norme ISO 1502.



D nom.	Pas P	L <sub>1</sub>	Tol.	1718-M GO	1719-M NO GO
M 1.00	0.25	5	5H	976633	976635
M 1.20	0.20	5	4H	305894	305900
	0.25	5	5H	976634	976636
M 1.40	0.20	5	4H	305895	305901
	0.30	6	5H	976693	976710
M 1.50	0.30	6	6H	976694	976711
M 1.60	0.20	5	4H	305896	305902
	0.35	6	6H	975716	975717
M 1.80	0.20	5	4H	305897	305903
	0.35	6	6H	976024	976026
M 2.00	0.20	5	4H	305898	305904
	0.40	6	6H	976699	976716
M 2.20	0.20	5	4H	305899	305905
	0.25	5	5H	976701	976718
	0.45	8	6H	976702	976719
M 2.50	0.35	6	6H	303652	303653
	0.45	8	6H	976704	976721
M 3.00	0.50	8	6H	976705	976722

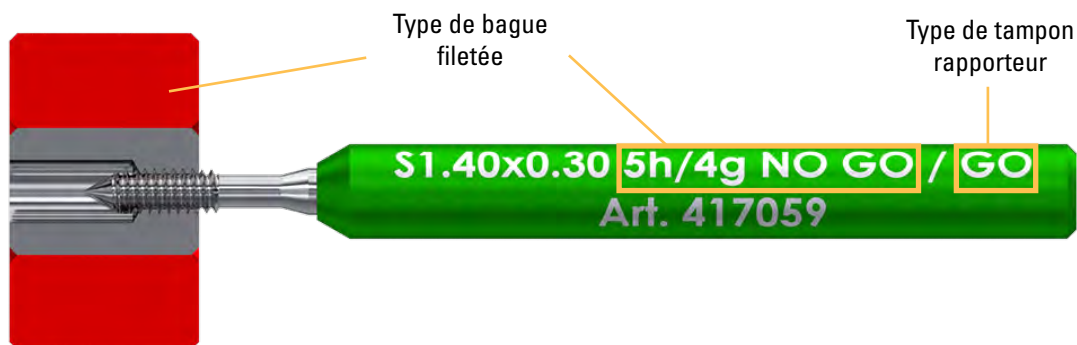


- Tampons rapporteurs carbure monobloc dédiés à la vérification des bagues de contrôle pour filetages extérieurs selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).
- Tolérances des tampons selon la norme NIHS 06-12.

D nom.	Pas P	L <sub>1</sub>	Bague 5h GO		Bague 4g GO		Bague 5h/4g NO GO	
			GO	NO GO	GO	NO GO	GO	NO GO
S 0.30	0.08	1.00	417005	417016	417027	417038	417049	417060
S 0.35	0.09	1.30	417006	417017	417028	417039	417050	417061
S 0.40	0.10	2.00	417007	417018	417029	417040	417051	417062
S 0.50	0.125	2.50	417008	417019	417030	417041	417052	417063
S 0.60	0.15	3.00	417009	417020	417031	417042	417053	417064
S 0.70	0.175	3.00	417010	417021	417032	417043	417054	417065
S 0.80	0.20	3.50	417011	417022	417033	417044	417055	417066
S 0.90	0.225	4.00	417012	417023	417034	417045	417056	417067
S 1.00	0.25	4.00	417013	417024	417035	417046	417057	417068
S 1.20	0.25	5.00	417014	417025	417036	417047	417058	417069
S 1.40	0.30	5.00	417015	417026	417037	417048	417059	417070



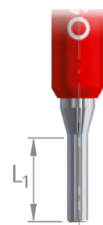
DÉSIGNATION DES TAMPONS RAPPORTEURS



Source: NIHS 06-12

TAMPONS LISSES "GO" - "NO GO"  
POUR LE CONTRÔLE DES DIAMÈTRES  
INTÉRIEURS DES FILETAGES NIHS

- Tampons lisses en carbure monobloc dédiés au contrôle du diamètre de noyau 5H et 6H des filetages selon la norme NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).
- Tolérances des jauges selon la norme NIHS 06-12.



D nom.	Pas P	L <sub>1</sub>	Tol.	0418 GO	Tol.	0419 NO GO
S 0.30	0.08	2.00	5H	308301	5H	308307
S 0.35	0.09	2.00	5H	308300	5H	308306
S 0.40	0.10	3.50	5H/6H	308299	5H 6H	308305 308310
S 0.50	0.125	3.50	5H/6H	308298	5H 6H	308304 308309
S 0.60	0.15	3.50	5H 6H	308297 411747	5H 6H	308302 308308
S 0.70	0.175	5.00	5H 6H	306719 411748	5H 6H	306818 306824
S 0.80	0.20	5.00	5H 6H	306813 411749	5H 6H	306819 306825
S 0.90	0.225	5.00	5H/6H	306814	5H 6H	306820 306826
S 1.00	0.25	5.00	5H/6H	306815	5H 6H	306821 306827
S 1.20	0.25	5.00	5H/6H	306816	5H 6H	306822 306828
S 1.40	0.30	5.00	5H/6H	306817	5H 6H	306823 306829

## DIXI 1718 SET

SET DE TAMPONS FILETÉS NIHS



Contenu	Art.
<b>DIXI 1718-S 4H GO</b> (S0.30-S1.40)	305989
<b>DIXI 1719-S 4H/3G NO GO</b> (S0.30-S1.40)	
Coffret vide (NIHS 4H)	307437

Contenu	Art.
<b>DIXI 1718-S 3G GO</b> (S0.30-S1.40)	305990
<b>DIXI 1719-S 4H/3G NO GO</b> (S0.30-S1.40)	
Coffret vide (NIHS 3G)	307438

Contenu	Art.
<b>DIXI 1718-S 4H GO</b> (S0.30-S1.40)	305991
<b>DIXI 1718-S 3G GO</b> (S0.30-S1.40)	
<b>DIXI 1719-S 4H/3G NO GO</b> (S0.30-S1.40)	
Coffret vide (NIHS 4H & 3G)	307439

SET DE TAMPONS FILETÉS ET TAMPONS LISSES POUR  
LE CONTRÔLE COMPLET  
DES FILETAGES NIHS



Contenu	Art.
<b>DIXI 1718-S 4H GO</b> (S0.30-S1.40)	308313
<b>DIXI 1718-S 3G GO</b> (S0.30-S1.40)	
<b>DIXI 1719-S 4H/3G NO GO</b> (S0.30-S1.40)	
<b>DIXI 0418-5H/6H GO</b> (S0.30-S1.40)	312619
<b>DIXI 0419-5H NO GO</b> (S0.30-S1.40)	
<b>DIXI 0419-6H NO GO</b> (S0.40-S1.40)	
Coffret vide	312619





**Figure 1**  
**DIXI 1718**



**Figure 2**  
**DIXI 1719**



**Figure 3**  
**DIXI 0418**



**Figure 4**  
**DIXI 0419**

La vérification de filetages intérieurs doit être effectuée avec des tampons filetés et lisses, chacun ayant sa propre fonction, sa méthode d'utilisation et son mode d'interprétation des résultats.

**Figure 1: Tampon fileté GO (DIXI 1718)**

Un tampon fileté **GO** vérifie la dimension limite minimale du diamètre sur flancs, y compris les erreurs de pas, d'inclinaison de flanc, et écarts de forme, produisant une diminution apparente du diamètre sur flancs de la pièce. De plus, il contrôle la dimension minimale du diamètre extérieur et vérifie également si la longueur du flanc droit est suffisante, c'est-à-dire si l'arrondi à fond de filet n'empiète pas trop sur le flanc du profil. Le tampon fileté **GO** doit pouvoir, sans forcer particulièrement, se visser à la main sur toute la longueur du filetage de la pièce. Si tel n'est pas le cas, le filetage de la pièce ne répond pas aux prescriptions. L'usure du tampon fileté **GO** doit être contrôlée à des intervalles de temps plus ou moins longs selon son utilisation. NB: Ce tampon ne vérifie pas le diamètre intérieur du filetage intérieur.

**Figure 2: Tampon fileté NO GO (DIXI 1719)**

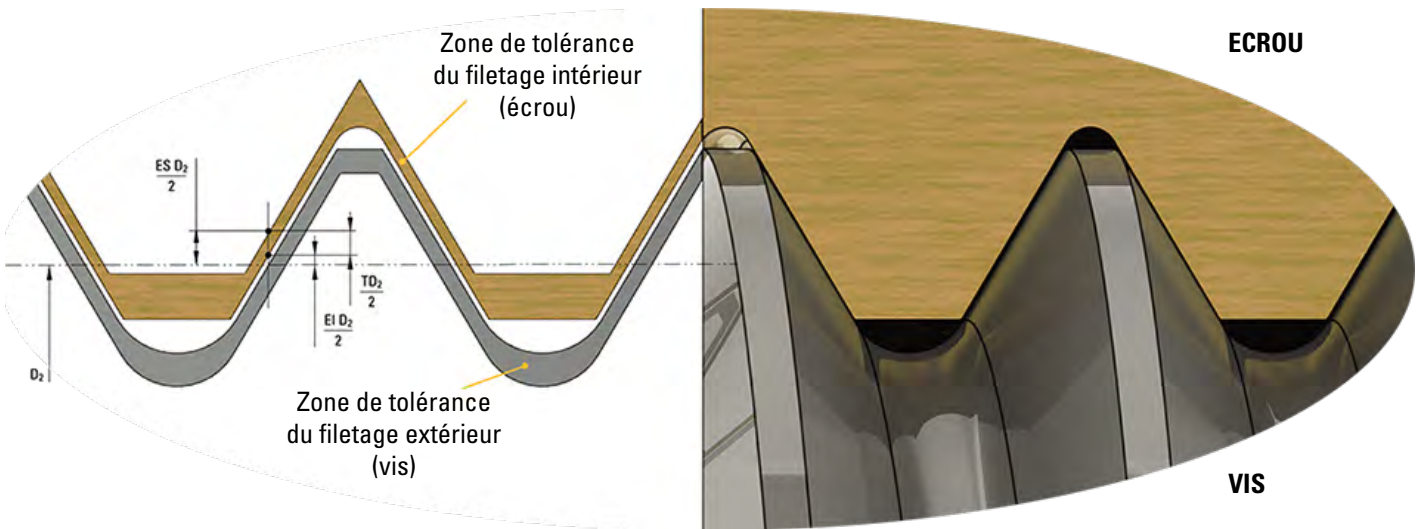
Un tampon fileté **NO GO** vérifie si le diamètre sur flancs dépasse la dimension maximale spécifiée. Le tampon fileté **NO GO** ne doit pas pouvoir, sans forcer particulièrement, se visser à la main ni d'un côté ni de l'autre de la partie filetée, de plus de deux tours. S'il se laisse visser de plus de deux tours, le filetage de la pièce ne répond pas aux prescriptions. Le tampon fileté **NO GO** ne doit pas traverser complètement une pièce ayant une longueur de trois filets ou moins. Il est recommandé de contrôler régulièrement l'usure du tampon fileté **NO GO**. NB: Ce tampon ne vérifie pas le diamètre intérieur du filetage intérieur.

**Figure 3: Tampon lisse GO (DIXI 0418)**

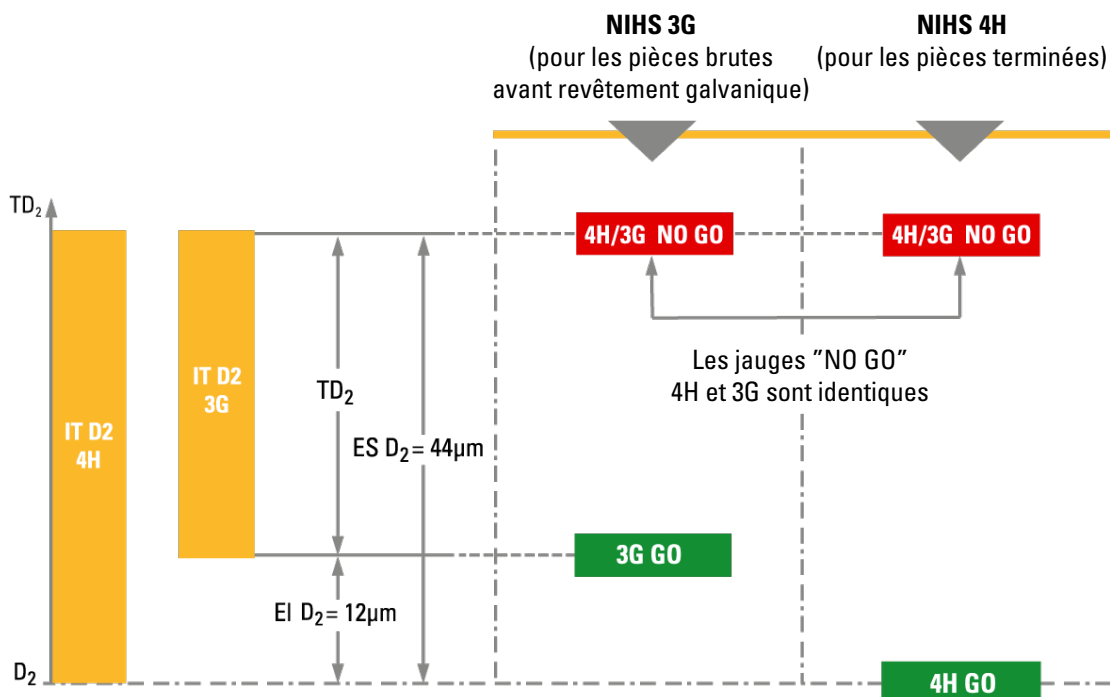
Un tampon lisse **GO** vérifie la dimension limite minimale du diamètre intérieur (diamètre de noyau) du filetage. Introduit à la main, le tampon lisse **GO** doit pouvoir, sans forcer particulièrement, traverser le filetage de la pièce.

**Figure 4: Tampon lisse NO GO (DIXI 0419)**

Un tampon lisse **NO GO** vérifie si le diamètre intérieur (diamètre de noyau) du filetage dépasse la dimension maximale spécifiée. Le tampon lisse **NO GO** peut pénétrer aux deux extrémités de la pièce filetée mais seulement dans une zone qui s'étend sur un pas au plus depuis le départ du filetage.

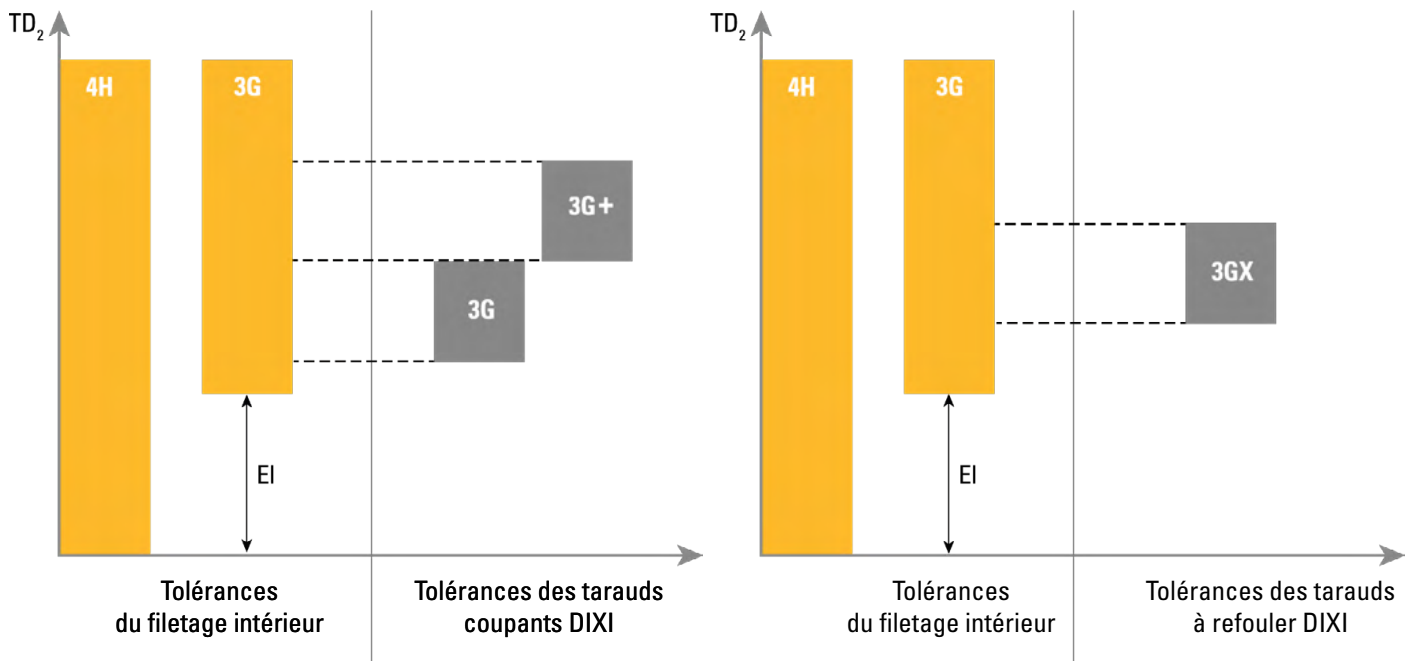


- $D_2$  Diamètre sur flancs.
- Ecart  $EI D_2$  Ecart inférieur du diamètre sur flancs ( $D_2$ ).
- Ecart  $ES D_2$  Ecart supérieur du diamètre sur flancs ( $D_2$ ).
- Tolérance  $TD_2$  Tolérance du diamètre sur flancs ( $D_2$ ).  $TD_2 = ES D_2 - EI D_2$ .
- Jauges 4H GO** Elles sont utilisées pour le contrôle des taraudages S de pièces terminées (avec ou sans revêtement galvanique ou traitement thermique) en tolérance 4H selon NIHS 06-10. Les jauges NIHS 4H GO remplacent les anciennes jauges NIHS NT GO.
- Jauges 3G GO** Elles sont utilisées pour le contrôle des taraudages S de pièces brutes (avant revêtement galvanique ou traitement thermique) en tolérance 3G selon NIHS 06-10. Les jauges NIHS 3G GO remplacent les anciennes jauges NIHS RT GO.
- Jauges NO GO** Elles sont utilisées pour le contrôle de pièces brutes (au stade de la production) ou de pièces finies (avec ou sans revêtement galvanique ou traitement thermique). Les jauges NO GO sont identiques, que ce soit en tolérance 3G ou 4H selon NIHS 06-10. Les jauges NIHS 4H/3G NO GO remplacent les anciennes jauges NIHS NT/RT NO GO.

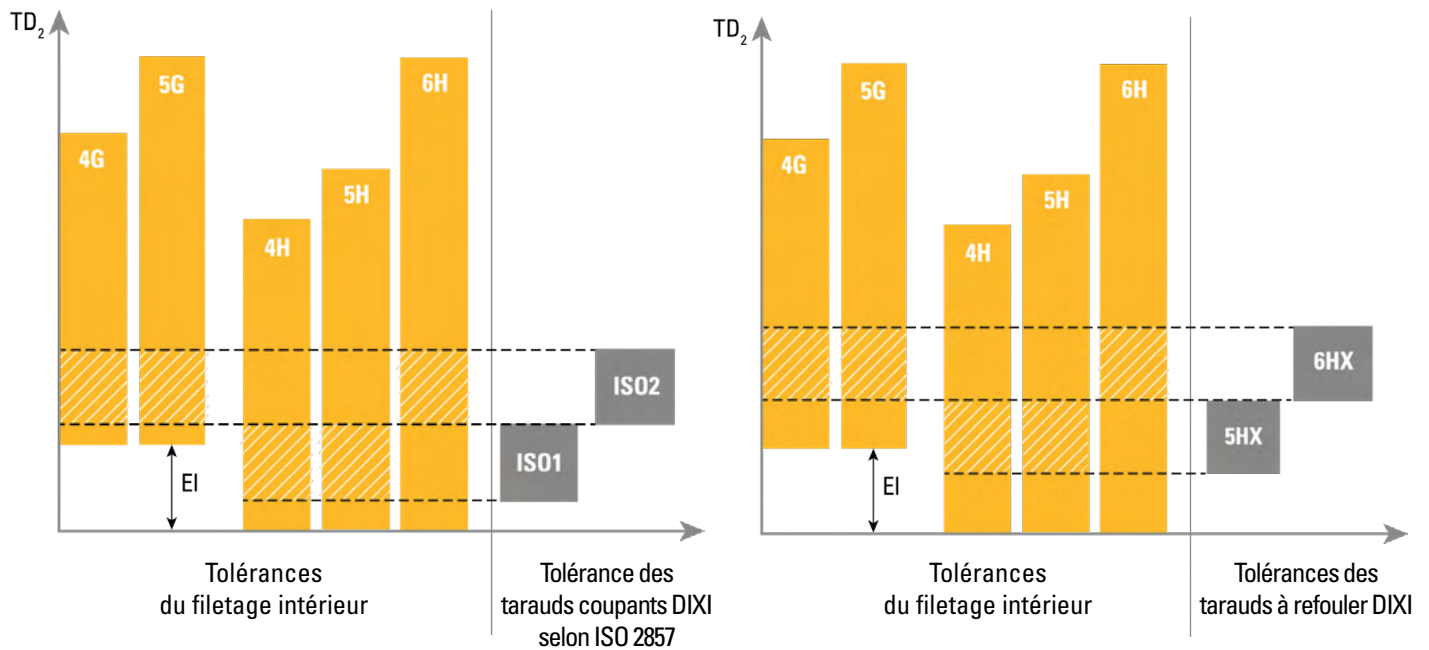


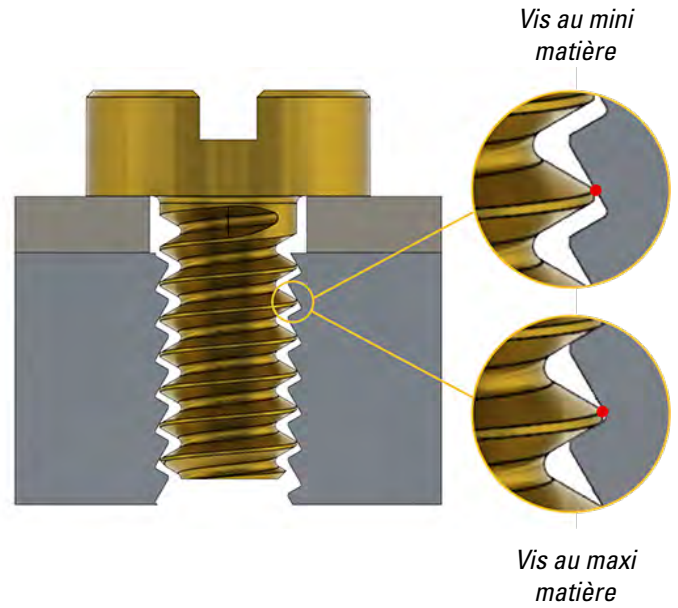
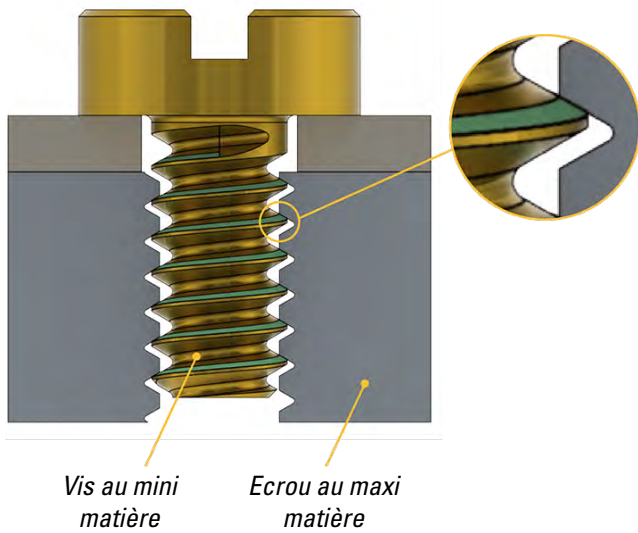
Position des jauges GO et NO GO - Exemple pour un pas de 0.25 mm

POSITIONNEMENT DES TOLÉRANCES DE DIAMÈTRES SUR FLANCS  
 POUR LES FILETAGES MINIATURES S (ISO 1501 / NIHS 06-10 / DIN 14)



POSITIONNEMENT DES TOLÉRANCES DE DIAMÈTRES SUR FLANCS  
 POUR LES FILETAGES INTÉRIEURS MÉTRIQUES M (ISO 965 / DIN 13)





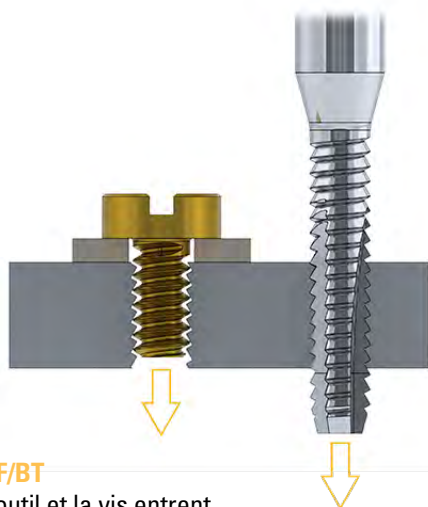
Au jeu des tolérances, sur un assemblage S 1.00x0.25, il peut y avoir jusqu'à 0.05 mm au rayon d'espace libre entre le Ø extérieur de la vis et le Ø extérieur de l'écrou. Tout cet espace laisse un degré de liberté à la vis qui, sous l'effet de vibrations, peut se desserrer. Le phénomène est d'autant plus accentué que la surface de contact théorique entre la vis et l'écrou est faible. Pour éviter les phénomènes de vibrations et ainsi le desserrage, il est possible d'utiliser du frein-filet. Mais cette solution n'est pas appropriée pour les assemblages dont l'aspect visuel a une grande importance (horlogerie,...).

Avec un filetage autofrein AF, que la vis soit au maxi ou au mini matière, le contact entre la vis et l'écrou ne varie pas. Les tolérances de fabrication n'ont donc aucune influence sur la qualité de l'assemblage.

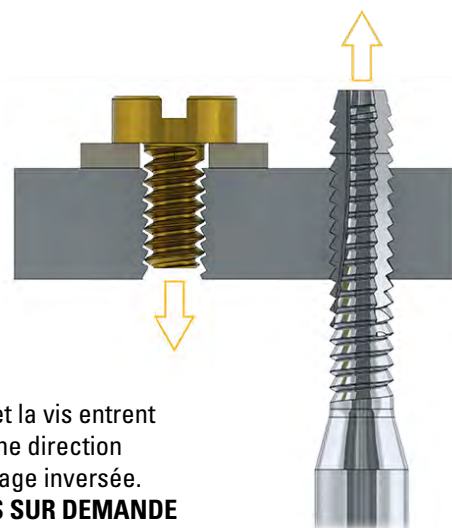
**Avec un filetage autofrein AF,  
nul besoin d'utiliser de frein filet.**

### SENS DE PROFIL - SENS DE TRAVAIL

Le profil du filetage AF n'est pas symétrique comme peut l'être un filetage ISO à 60°. Selon le sens de travail de l'outil, le profil coupant est inversé.



**AF/BT**  
L'outil et la vis entrent dans le même sens de vissage.  
**OUTILS STOCKÉS**



**AF/TT**  
L'outil et la vis entrent dans une direction de vissage inversée.  
**OUTILS SUR DEMANDE**



**NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14)**

Ø nominal	Pas	Noyau 5H		Ø perçage	Noyau 6H		Ø perçage
		Ø noyau min.	Ø noyau max.		Ø noyau min.	Ø noyau max.	
S 0.30	0.08	0.223	0.240	<b>0.23</b>	-	-	-
S 0.35	0.09	0.264	0.286	<b>0.275</b>	-	-	-
S 0.40	0.10	0.304	0.330	<b>0.32</b>	0.304	0.342	<b>0.34</b>
S 0.45	0.10	0.354	0.380	<b>0.37</b>	0.354	0.392	<b>0.39</b>
S 0.50	0.125	0.380	0.415	<b>0.40</b>	0.380	0.435	<b>0.42</b>
S 0.55	0.125	0.430	0.465	<b>0.45</b>	0.430	0.485	<b>0.47</b>
S 0.60	0.15	0.456	0.502	<b>0.48</b>	0.456	0.522	<b>0.50</b>
S 0.70	0.175	0.532	0.585	<b>0.56</b>	0.532	0.605	<b>0.58</b>
S 0.80	0.20	0.608	0.665	<b>0.64</b>	0.608	0.685	<b>0.66</b>
S 0.90	0.225	0.684	0.745	<b>0.72</b>	0.684	0.765	<b>0.74</b>
S 1.00	0.25	0.760	0.825	<b>0.80</b>	0.760	0.845	<b>0.82</b>
S 1.10	0.25	0.860	0.925	<b>0.90</b>	0.860	0.945	<b>0.92</b>
S 1.20	0.25	0.960	1.025	<b>1.00</b>	0.960	1.045	<b>1.02</b>
S 1.30	0.30	1.012	1.085	<b>1.05</b>	1.012	1.105	<b>1.07</b>
S 1.40	0.30	1.112	1.185	<b>1.15</b>	1.112	1.205	<b>1.17</b>

**UNF (ANSI B1.1 / ISO 5864)**

Ø nominal	TPI	Tolérance	Ø noyau		Ø perçage
			min.	max.	
N°1	72	2B	1.474	1.612	<b>1.50</b>
N°2	64	2B	1.756	1.912	<b>1.80</b>
N°3	56	2B	2.025	2.198	<b>2.10</b>
N°4	48	2B	2.271	2.458	<b>2.35</b>
N°5	44	2B	2.551	2.740	<b>2.60</b>
N°6	40	2B	2.820	3.022	<b>2.90</b>
N°8	36	2B	3.404	3.606	<b>3.50</b>
N°10	32	2B	3.963	4.165	<b>4.05</b>
N°12	28	2B	4.496	4.724	<b>4.60</b>
1/4"	28	2B	5.360	5.588	<b>5.50</b>
5/16"	24	2B	6.782	7.035	<b>6.90</b>
3/8"	24	2B	8.382	8.636	<b>8.50</b>
7/16"	20	2B	9.729	10.033	<b>9.80</b>
1/2"	20	2B	11.329	11.607	<b>11.40</b>
9/16"	18	2B	12.751	13.081	<b>12.90</b>
5/8"	18	2B	14.351	14.681	<b>14.50</b>
3/4"	16	2B	17.323	17.678	<b>17.50</b>
7/8"	14	2B	20.270	20.675	<b>20.40</b>

**UN (ANSI B1.1 / ISO 5864)**

Ø nominal	TPI	Tolérance	Ø noyau		Ø perçage
			min.	max.	
5/16"	28	2B	6.955	7.169	<b>7.10</b>
5/16'	20	2B	6.563	6.855	<b>6.70</b>
3/8"	28	2B	8.543	8.756	<b>8.60</b>
3/8"	20	2B	8.150	8.442	<b>8.30</b>
7/16"	32	2B	10.253	10.441	<b>10.30</b>
7/16"	16	2B	9.394	9.752	<b>9.60</b>
1/2"	32	2B	11.841	12.029	<b>11.90</b>
1/2"	16	2B	10.981	11.340	<b>11.20</b>
9/16"	32	2B	13.428	13.616	<b>13.50</b>
9/16"	28	2B	13.305	13.519	<b>13.40</b>
9/16"	20	2B	12.913	13.205	<b>13.10</b>
9/16"	16	2B	12.569	12.927	<b>12.70</b>
5/8"	32	2B	15.016	15.204	<b>15.10</b>
5/8"	28	2B	14.893	15.106	<b>15.00</b>
5/8"	20	2B	14.500	14.792	<b>14.60</b>
5/8"	16	2B	14.156	14.515	<b>14.30</b>
5/8"	12	2B	13.584	14.043	<b>13.80</b>
11/16"	32	2B	16.603	16.791	<b>16.70</b>
11/16"	28	2B	16.480	16.694	<b>16.60</b>
11/16"	20	2B	16.088	16.380	<b>16.20</b>
11/16"	16	2B	15.744	16.102	<b>15.90</b>
11/16"	12	2B	15.171	15.631	<b>15.40</b>
3/4"	32	2B	18.191	18.379	<b>18.30</b>
3/4"	28	2B	18.068	18.281	<b>18.20</b>
3/4"	12	2B	16.759	17.218	<b>17.00</b>
13/16"	32	2B	19.778	19.966	<b>19.90</b>
13/16"	28	2B	19.655	19.869	<b>19.80</b>
13/16"	16	2B	18.919	19.277	<b>19.10</b>
13/16"	12	2B	18.346	18.806	<b>18.60</b>
7/8"	32	2B	21.366	21.554	<b>21.50</b>
7/8"	28	2B	21.243	21.456	<b>21.30</b>
7/8"	16	2B	20.506	20.865	<b>20.70</b>
7/8"	12	2B	19.934	20.393	<b>20.20</b>
15/16"	32	2B	22.953	23.141	<b>23.00</b>
15/16"	28	2B	22.830	23.044	<b>22.90</b>
15/16"	16	2B	22.094	22.452	<b>22.30</b>
15/16"	12	2B	21.521	21.981	<b>21.80</b>
1"	32	2B	24.541	24.729	<b>24.60</b>
1"	28	2B	24.418	24.631	<b>24.50</b>
1"	16	2B	23.681	24.040	<b>23.90</b>
1 1/16"	28	2B	26.005	26.219	<b>26.10</b>
1 1/16"	20	2B	25.613	25.905	<b>25.80</b>
1 1/16"	18	2B	25.460	25.783	<b>25.60</b>
1 1/16"	16	2B	25.269	25.627	<b>25.40</b>
1 1/16"	12	2B	24.696	25.156	<b>24.90</b>





**ISO 965 (DIN 13)**

Ø nominal	TPI	Tolérance	Ø noyau		Ø perçage
			min.	max.	
M 0.8	0.20	-	0.608	0.685	<b>0.65</b>
M 0.9	0.225	-	0.684	0.765	<b>0.70</b>
M 1.0	0.25	5H	0.729	0.785	<b>0.75</b>
M 1.1	0.25	5H	0.829	0.885	<b>0.85</b>
M 1.2	0.25	5H	0.929	0.985	<b>0.95</b>
M 1.4	0.30	6H	1.075	1.142	<b>1.10</b>
M 1.6	0.35	6H	1.221	1.321	<b>1.25</b>
M 1.7	0.35	6H	1.321	1.421	<b>1.35</b>
M 1.8	0.35	6H	1.421	1.521	<b>1.45</b>
M 2.0	0.40	6H	1.567	1.679	<b>1.60</b>
M 2.2	0.45	6H	1.713	1.838	<b>1.75</b>
M 2.5	0.45	6H	2.031	2.138	<b>2.05</b>
M 3.0	0.50	6H	2.459	2.599	<b>2.50</b>
M 3.5	0.60	6H	2.850	3.010	<b>2.90</b>
M 4.0	0.70	6H	3.242	3.422	<b>3.30</b>
M 4.5	0.75	6H	3.688	3.878	<b>3.70</b>
M 5.0	0.80	6H	4.134	4.334	<b>4.20</b>
M 6.0	1.00	6H	4.917	5.153	<b>5.00</b>
M 7.0	1.00	6H	5.917	6.153	<b>6.00</b>
M 8.0	1.25	6H	6.647	6.912	<b>6.80</b>
M 9.0	1.25	6H	7.647	7.912	<b>7.80</b>
M 10.0	1.50	6H	8.376	8.676	<b>8.50</b>
M 11.0	1.50	6H	9.376	9.676	<b>9.50</b>
M 12.0	1.75	6H	10.106	10.441	<b>10.20</b>
M 14.0	2.00	6H	11.835	12.210	<b>12.00</b>
M 16.0	2.00	6H	13.835	14.210	<b>14.00</b>
M 18.0	2.50	6H	15.294	15.744	<b>15.50</b>
M 20.0	2.50	6H	17.294	17.744	<b>17.50</b>
M 22.0	2.50	6H	19.294	19.744	<b>19.50</b>
M 24.0	3.00	6H	20.752	21.252	<b>21.00</b>
M 27.0	3.00	6H	23.752	24.252	<b>24.00</b>

**BSP (ISO 228)**

Ø nominal	TPI	Ø noyau		Ø perçage
		min.	max.	
G 1/16"	28	6.561	6.843	<b>6.75</b>
G 1/8"	28	8.566	8.848	<b>8.75</b>
G 1/4"	19	11.445	11.890	<b>11.60</b>
G 3/8"	19	14.950	15.395	<b>15.20</b>
G 1/2"	14	18.631	19.172	<b>18.90</b>
G 5/8"	14	20.587	21.128	<b>20.90</b>
G 3/4"	14	24.117	24.658	<b>24.40</b>
G 7/8"	14	27.877	28.418	<b>28.20</b>
G 1"	11	30.291	30.931	<b>30.70</b>

**UNC (ANSI B1.1 / ISO 5864)**

Ø nominal	TPI	Tolérance	Ø noyau		Ø perçage
			min.	max.	
N°1	64	2B	1.425	1.582	<b>1.50</b>
N°2	56	2B	1.695	1.871	<b>1.80</b>
N°3	48	2B	1.941	2.146	<b>2.00</b>
N°4	40	2B	2.157	2.385	<b>2.25</b>
N°5	40	2B	2.487	2.697	<b>2.60</b>
N°6	32	2B	2.645	2.895	<b>2.75</b>
N°8	32	2B	3.302	3.530	<b>3.50</b>
N°10	24	2B	3.683	3.962	<b>3.80</b>
N°12	24	2B	4.344	4.597	<b>4.50</b>
1/4"	20	2B	4.979	5.527	<b>5.10</b>
5/16"	18	2B	6.401	6.731	<b>6.50</b>
3/8"	16	2B	7.798	8.153	<b>7.90</b>
7/16"	14	2B	9.144	9.550	<b>9.30</b>
1/2"	13	2B	10.592	11.023	<b>10.70</b>
9/16"	12	2B	11.989	12.446	<b>12.30</b>
5/8"	11	2B	13.386	13.868	<b>13.50</b>
3/4"	10	2B	16.307	16.840	<b>16.50</b>

**UNEF (ANSI B1.1 / ISO 5864)**

Ø nominal	TPI	Tolérance	Ø noyau		Ø perçage
			min.	max.	
N°12	32	2B	4.623	4.826	<b>4.70</b>
1/4"	32	2B	5.487	5.689	<b>5.60</b>
5/16"	32	2B	7.087	7.264	<b>7.20</b>
3/8"	32	2B	8.662	8.864	<b>8.75</b>
7/16"	28	2B	10.135	10.337	<b>10.25</b>
1/2"	28	2B	11.710	11.938	<b>11.85</b>
9/16"	24	2B	13.132	13.385	<b>13.20</b>
5/8"	24	2B	14.732	14.986	<b>14.80</b>
11/16"	24	2B	16.307	16.560	<b>16.40</b>
3/4"	20	2B	17.679	17.957	<b>17.80</b>

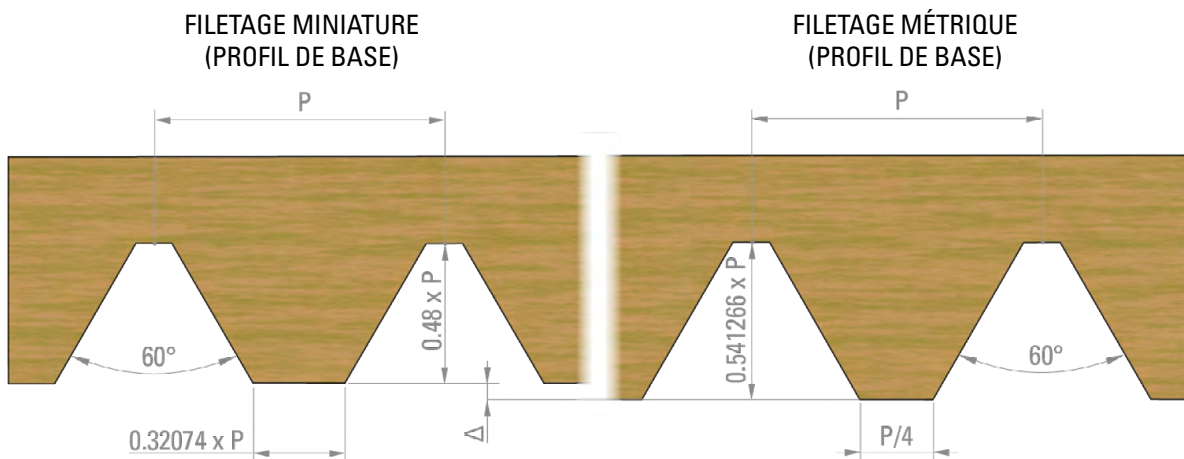
**UNJF (ISO 3161)**

Ø nominal	TPI	Tolérance	Ø noyau		Ø perçage
			min.	max.	
N°10	32	3B	4.054	4.225	<b>4.10</b>
1/4"	28	3B	5.466	5.662	<b>5.55</b>
5/16"	24	3B	6.906	7.109	<b>7.00</b>
3/8"	24	3B	8.494	8.679	<b>8.60</b>
7/16"	20	3B	9.876	10.084	<b>10.00</b>
1/2"	20	3B	11.463	11.661	<b>11.55</b>

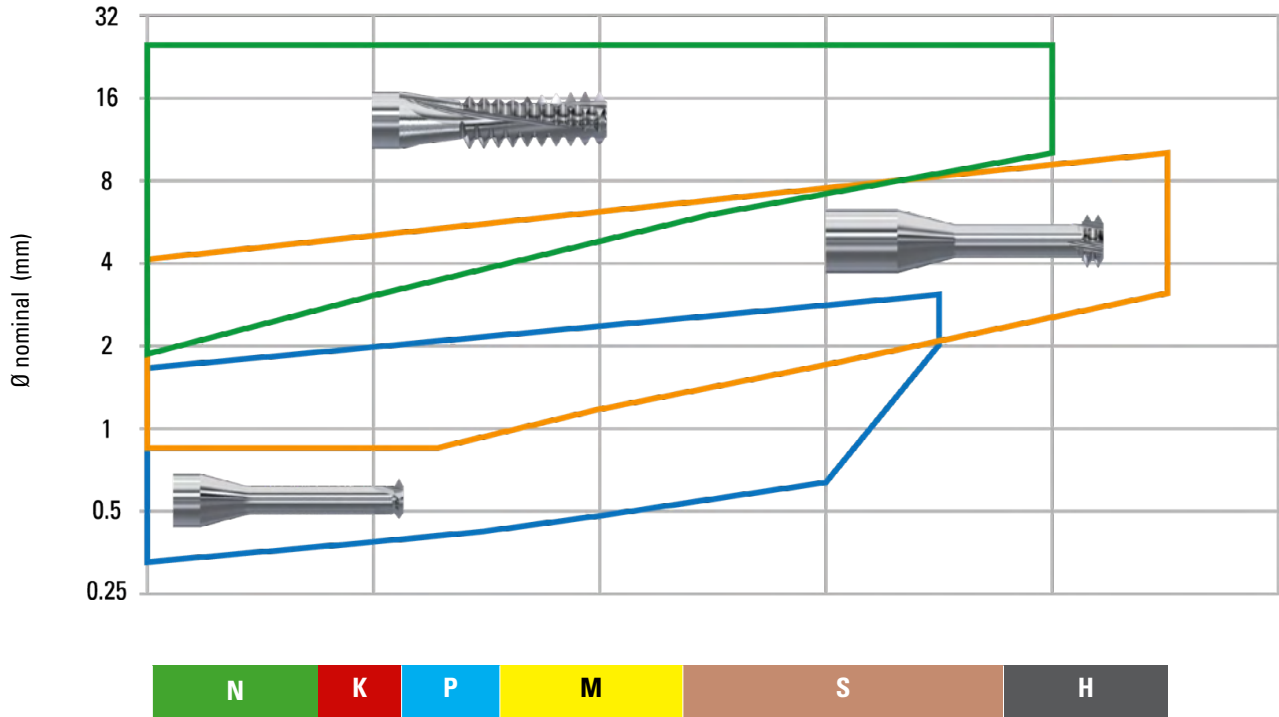


Ø nom.		80	72	64	56	48	44	40	36	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	
inch	mm	0.318	0.353	0.397	0.454	0.529	0.577	0.635	0.706	0.794	0.907	1.058	1.270	1.411	1.588	1.814	1.954	2.117	2.309	2.54	
N°0	1.524	UNF																			
N°1	1.854		UNF	UNC																	
N°2	2.184			UNF	UNC																
N°3	2.515				UNF	UNC															
N°4	2.845					UNF		UNC													
N°5	3.175						UNF	UNC													
N°6	3.505							UNF		UNC											
N°8	4.166								UNF	UNC											
N°10	4.826									UNF		UNC									
N°12	5.486									UNEF	UNF	UNC									
1/4"	6.350									UNEF	UNF		UNC								
5/16"	7.938									UNEF	UN	UNF	UN	UNC							
3/8"	9.525									UNEF	UN	UNF	UN		UNC						
7/16"	11.113									UN	UNEF		UNF		UN	UNC					
1/2"	12.700									UN	UNEF		UNF		UN		UNC				
9/16"	14.288									UN	UN	UNEF	UN	UNF	UN				UNC		
5/8"	15.875									UN	UN	UNEF	UN	UNF	UN				UN	UNC	
11/16"	17.463									UN	UN	UNEF	UN		UN				UN		
3/4"	19.050									UN	UN		UNEF		UNF				UN		UNC
13/16"	20.638									UN	UN		UNEF		UN				UN		
7/8"	22.225									UN	UN		UNEF		UN	UNF			UN		
15/16"	23.813									UN	UN		UNEF		UN				UN		
1"	25.400									UN	UN		UNEF		UN				UNF		
1-1/16"	26.988										UN		UN	UNEF	UN				UN		

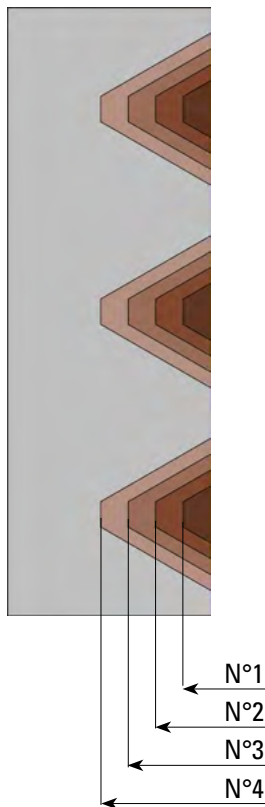
FILETAGES "S" ET "M"



Norme	Filetage miniature			Filetage métrique ISO
	ISO 1501	NIHS 06-10 (Suisse)	ASME B1.10M (USA)	DIN 14 (Allemagne)
Symbole de filetage	"S"		"UNM"	"M"
Exemple de désignation	S 0.60 x 0.15		UNM 0.60 x 0.15	M 0.60 x 0.15
Plage des Ø nominaux	0.30mm à 1.40mm		0.30mm à 0.90mm	1.00mm à 355mm
Plage des pas	0.08mm à 0.30mm		0.08mm à 0.225mm	0.20mm à 8.00mm



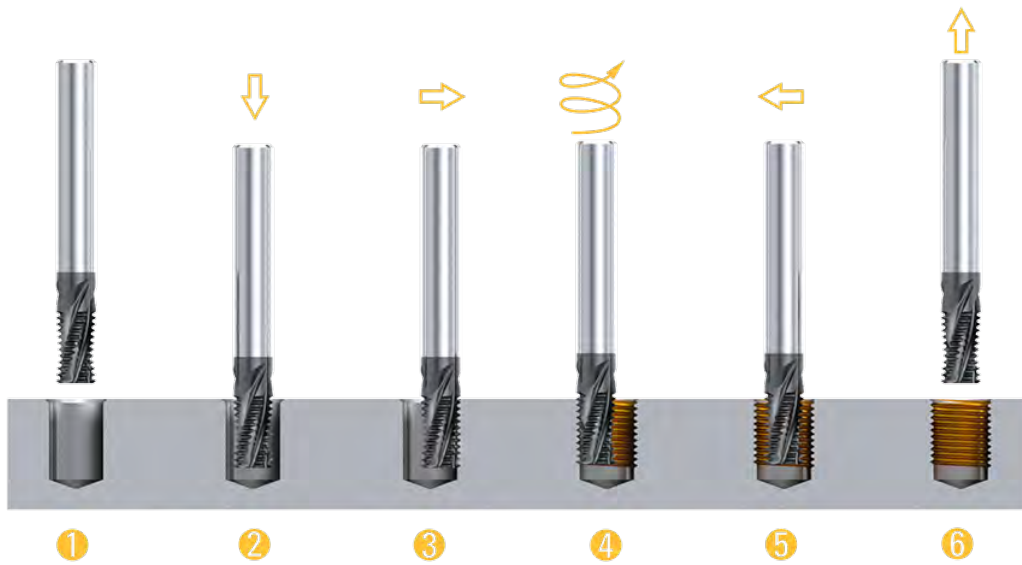
NOMBRE DE PASSES AVEC FRAISES À FILETER



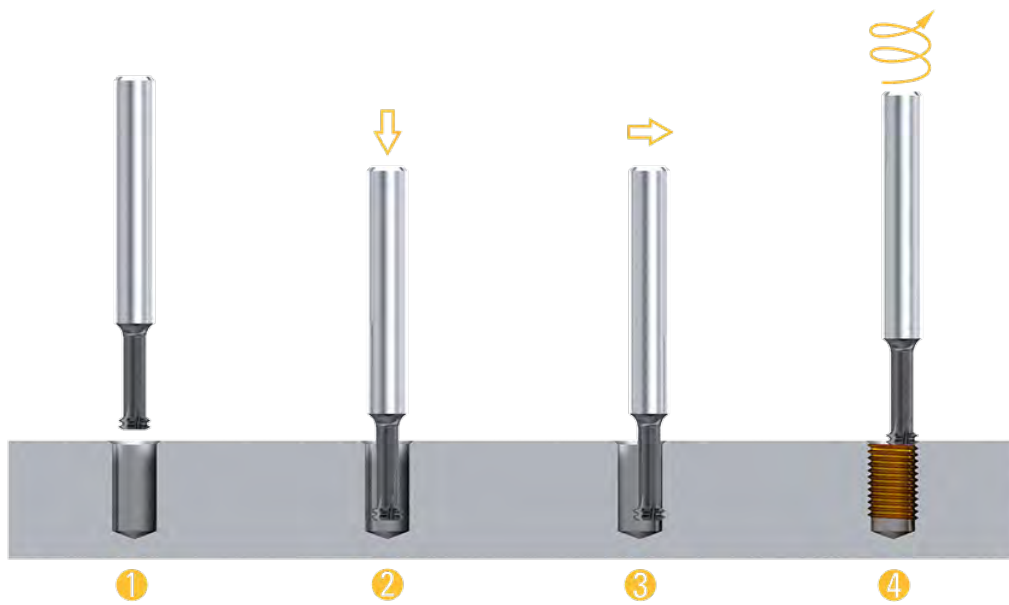
	VDI 3323	Ø nominal			
		<3mm	<3-6mm	<6mm	
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	-	2 - 3	1 - 2
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	-	3 - 5	1 - 2
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	-	3 - 5	1 - 2
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	-	3 - 5	2 - 3
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	-	3 - 5	3 - 5
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16	1 - 2	1 - 2	1 - 2
	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20	-	2 - 3	1 - 2
<b>N</b>	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22	1 - 2	1 - 2	1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	1 - 2	1 - 2	1 - 2
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	1 - 2	1 - 2	1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	1 - 2	1 - 2	1
	Plastique, bois	29 - 30	-	1	1 - 2
	Or, argent	-	1 - 2	1 - 2	1 - 2
<b>S</b>	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31-35	-	3 - 5	3 - 5
	Titane, alliage de titane	36 - 37	1 - 2	2 - 3	2 - 3
<b>H</b>	Aciers et fontes trempés	38 - 41	-	-	3 - 5



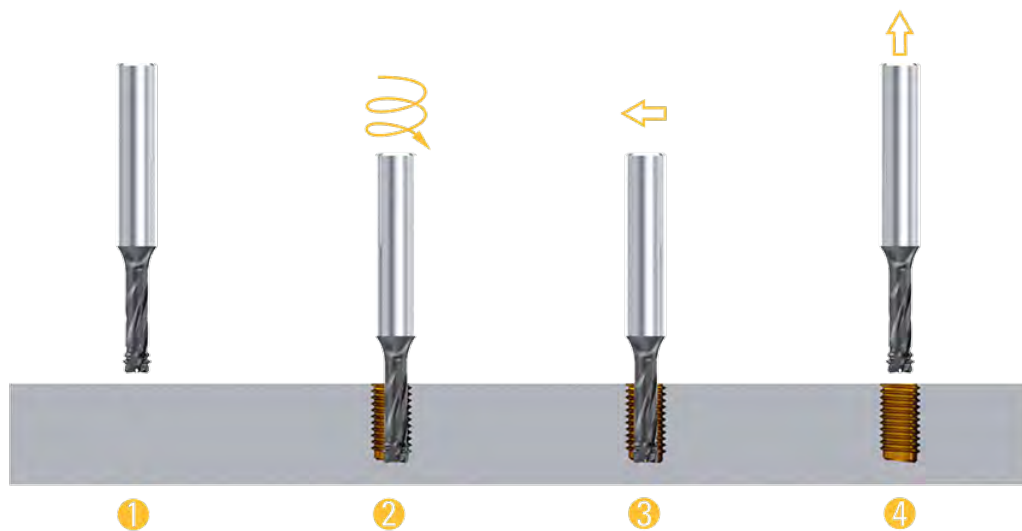
FRAISES À FILETER



TOURBILLONNEURS

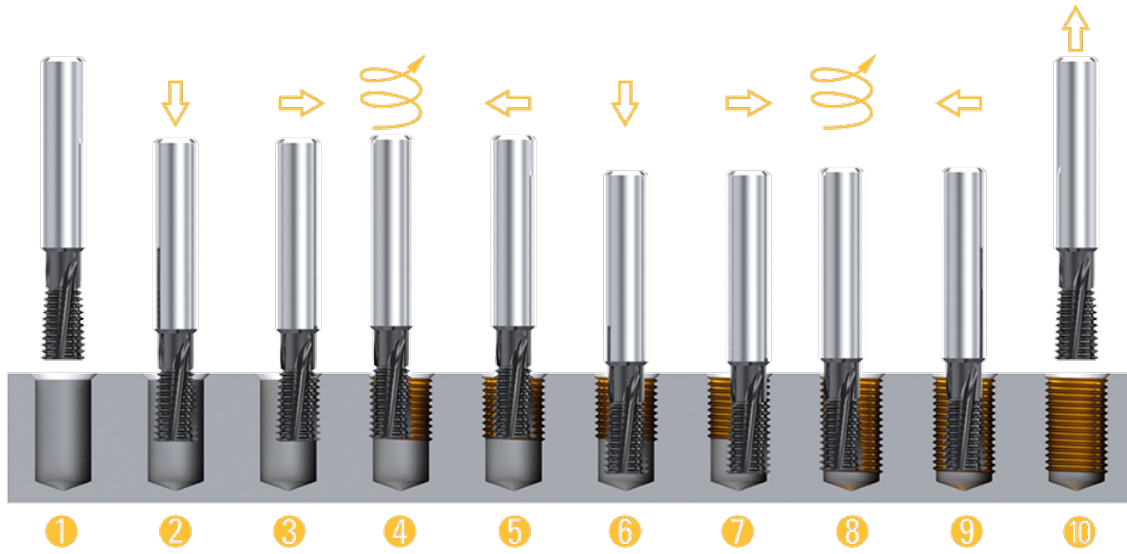


TOURBILLONNEURS-PERCEURS

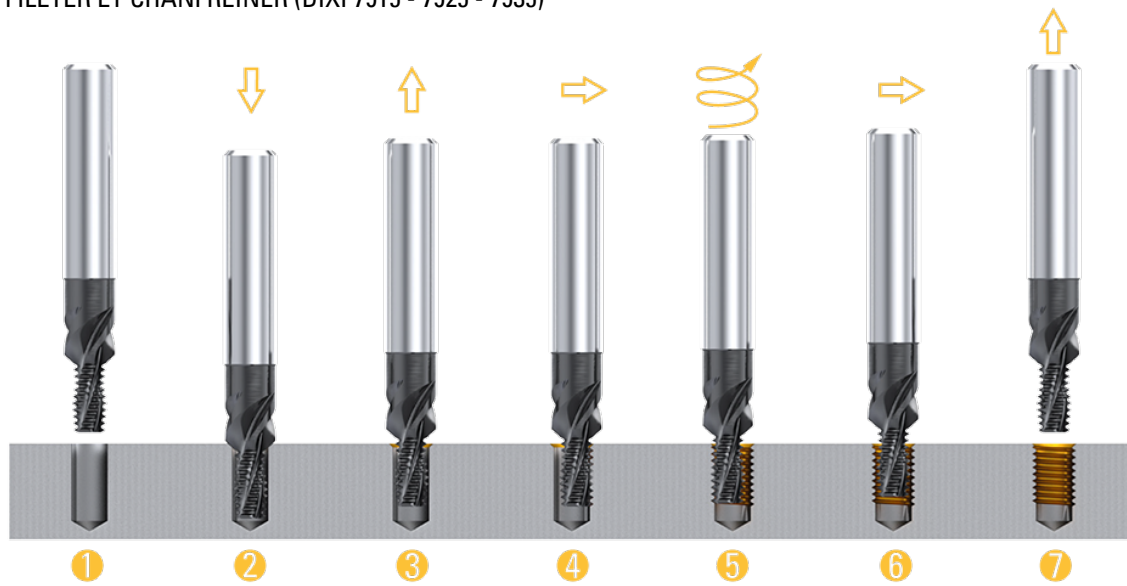




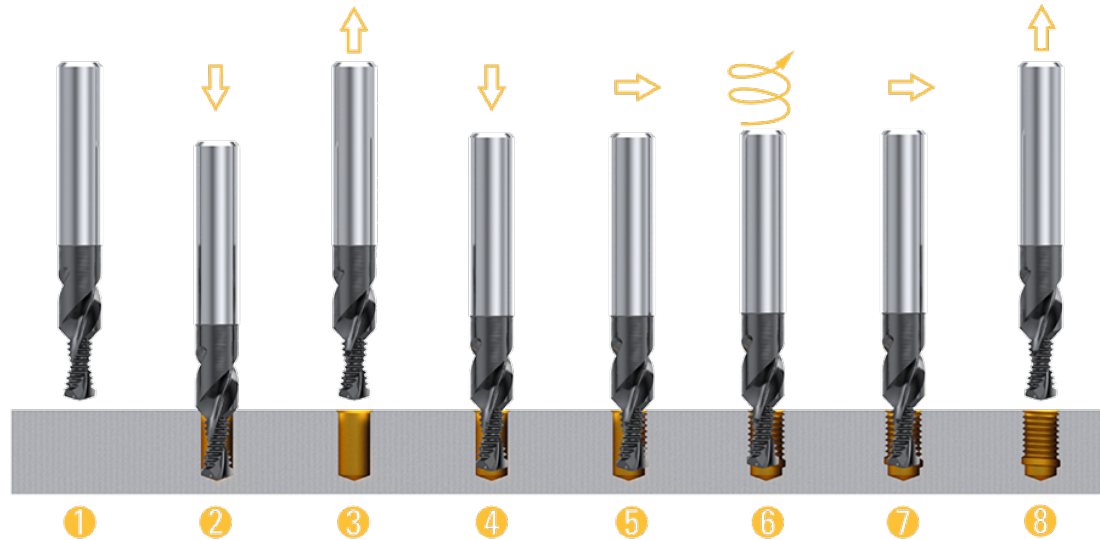
FRAISES À FILETER À PAS FIN (DIXI 7913 - 7914)



FRAISES À FILETER ET CHANFREINER (DIXI 7915 - 7925 - 7935)



FRAISES À PERCER, FILETER ET CHANFREINER (DIXI 7985)



DIXI 1730 - 1735 - 1738 - 1739

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70	115	135	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			105	115	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			90	100	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2				85	95
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4				80	80
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			135		180
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			70		105
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			150		
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			115		
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			140		
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			110		
	Plastique, bois	29 - 30			115		
	Or, argent	-			140		
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35		35		45	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		75		70	

$$Vf \text{ centre} = \frac{n \times fz \times z \times (M - D_1)}{M}$$

DIXI 1737

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	DRY CUT Vc [m/min]	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70	130		
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			115		
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			105		
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2				85	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4				65	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			90		
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			70		
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			150		185
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			115		150
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			140		175
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28			110		140
	Plastique, bois	29 - 30			290		170
	Or, argent	-			115		95
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35			40		
	Titane, alliage de titane	36 - 37		70	75		

$$Vf \text{ centre} = \frac{n \times fz \times Z \times (M - D_1)}{M}$$

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

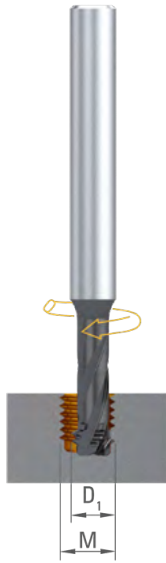
$\varnothing D_1$ 0.20 - 0.40	$\varnothing D_1$ 0.40 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.60 - 1.10	$\varnothing D_1$ 1.10 - 1.60	$\varnothing D_1$ 1.60 - 2.40	$\varnothing D_1$ 2.40 - 5.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 8.00
0.0018 - 0.0040	0.004 - 0.007	0.007 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.026	0.026 - 0.056	0.055 - 0.080
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070
0.0013 - 0.0029	0.003 - 0.005	0.005 - 0.009	0.009 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.040	0.040 - 0.060
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110
0.0032 - 0.0072	0.008 - 0.012	0.012 - 0.022	0.022 - 0.032	0.032 - 0.048	0.048 - 0.100	0.100 - 0.150
0.0024 - 0.0054	0.006 - 0.009	0.009 - 0.017	0.017 - 0.024	0.024 - 0.036	0.036 - 0.076	0.075 - 0.110
0.0008 - 0.0018	0.002 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.026	0.025 - 0.040
0.0019 - 0.0043	0.005 - 0.007	0.007 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.029	0.029 - 0.060	0.060 - 0.090

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.35 - 0.50	$\varnothing D_1$ 0.50 - 0.60	$\varnothing D_1$ 0.60 - 0.90	$\varnothing D_1$ 0.90 - 1.40	$\varnothing D_1$ 1.40 - 2.40
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.018	0.018 - 0.030
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024
0.003 - 0.005	0.005 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	0.013 - 0.022
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039
0.008 - 0.012	0.012 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.033	0.033 - 0.056
0.006 - 0.009	0.009 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.042
0.002 - 0.003	0.003 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013
0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.019	0.019 - 0.033

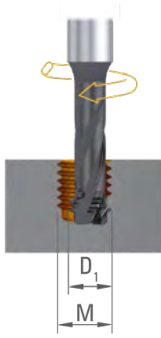
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière et l'huile en émulsion. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce, ...  
Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 1740

			VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			150	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			130	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			120	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			70	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			50	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16			150	150
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			120	110
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			200	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			180	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			150	
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		110		
	Plastique, bois	29 - 30		120		
	Or, argent	-		140		
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35		35	50	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		55		

$$Vf \text{ centre} = \frac{n \times fz \times Z \times (M - D_1)}{M}$$

## DIXI 1742-TC

			VDI 3323		DAC Vc [m/min]
N	Alliage d'aluminium Si < 12%	21 - 22			250
	Fonte d'aluminium Si > 12%	23 - 25			200
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26 - 28			200
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28			150
	Plastique	29 - 30			250
	Or, argent	-			200

$$Vf \text{ centre} = \frac{n \times fz \times Z \times (M - D_1)}{M}$$



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

### Avance par dent $fz$ [mm]

$\varnothing D_1$ 0.60 - 0.80	$\varnothing D_1$ 0.80 - 1.10	$\varnothing D_1$ 1.10 - 2.50	$\varnothing D_1$ 2.50 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.50	$\varnothing D_1$ 6.50 - 8.00
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085
0.007 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.027	0.026 - 0.032	0.032 - 0.050	0.050 - 0.065	0.065 - 0.075
0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.024	0.024 - 0.028	0.028 - 0.045	0.045 - 0.060	0.060 - 0.070
0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.024	0.024 - 0.028	0.028 - 0.045	0.045 - 0.060	0.060 - 0.070
0.005 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.022	0.022 - 0.026	0.026 - 0.040	0.040 - 0.055	0.055 - 0.065
0.008 - 0.011	0.011 - 0.015	0.015 - 0.034	0.034 - 0.040	0.040 - 0.065	0.065 - 0.080	0.080 - 0.100
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085
0.010 - 0.014	0.014 - 0.019	0.019 - 0.041	0.042 - 0.048	0.048 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120
0.009 - 0.012	0.012 - 0.017	0.017 - 0.037	0.036 - 0.042	0.042 - 0.070	0.070 - 0.090	0.090 - 0.105
0.010 - 0.014	0.014 - 0.019	0.019 - 0.041	0.042 - 0.048	0.048 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120
0.008 - 0.011	0.011 - 0.015	0.015 - 0.034	0.034 - 0.040	0.040 - 0.065	0.065 - 0.080	0.080 - 0.100
0.012 - 0.016	0.016 - 0.022	0.022 - 0.049	0.048 - 0.058	0.058 - 0.095	0.095 - 0.115	0.115 - 0.140
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.017	0.018 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.050
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière et l'huile en émulsion. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

### Avance par dent $Vf$ [mm/min]


M5	M6	M8	M10	M12
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120
800	1'000	1'100	1'100	990
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120
800	1'000	1'100	1'100	990
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120
800	1'000	1'100	1'100	990

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !


		VDI 3323	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	170
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	140
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	130
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	70
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	50
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	170
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	120
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35	50
	Titane, alliage de titane	36 - 37	

$$V_f \text{ centre} = \frac{n \times f_z \times Z \times (M - D_1)}{M}$$



		VDI 3323	CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	85	100
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		80
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		50
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		80
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		50
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	85	100
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	55	80
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	220	285
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	150	220
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	150	210
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	130	180
	Plastique, bois	29 - 30	250	320
	Or, argent	-	150	210
S	Titane, alliage de titane	36 - 37	40	50

$$V_f \text{ centre} = \frac{n \times f_z \times Z \times (M - D_1)}{M}$$



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

Avance par dent **Vf [mm/min]**

$\varnothing D_1$ 3.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 6.50	$\varnothing D_1$ 6.50 - 8.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00
0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085	0.086 - 0.096
0.032 - 0.050	0.050 - 0.065	0.065 - 0.075	0.079 - 0.088
0.028 - 0.045	0.045 - 0.060	0.060 - 0.070	0.072 - 0.080
0.028 - 0.045	0.045 - 0.060	0.060 - 0.070	0.072 - 0.080
0.026 - 0.040	0.040 - 0.055	0.055 - 0.065	0.065 - 0.072
0.040 - 0.065	0.065 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.112
0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085	0.086 - 0.096
0.020 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.050	0.050 - 0.056
0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085	0.086 - 0.096


Avance par dent **fz [mm]**

$\varnothing D_1$ 0.90 - 2.00	$\varnothing D_1$ 2.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 16.00
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.005 - 0.011	0.011 - 0.0165	0.017 - 0.022	0.022 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.090
0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080
0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080
0.004 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.018	0.018 - 0.025	0.025 - 0.050	0.050 - 0.070
0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.007 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.03	0.030 - 0.045	0.045 - 0.080	0.080 - 0.120
0.008 - 0.017	0.017 - 0.026	0.026 - 0.034	0.034 - 0.050	0.050 - 0.090	0.090 - 0.140
0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110
0.009 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.04	0.040 - 0.060	0.060 - 0.100	0.100 - 0.160
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070


Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière et l'huile en émulsion. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

**DIXI 7908 - 7913-TC - 7914-TC - 7915-TC  
7918 - 7923-TC - 7925-TC - 7935-TC**

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	 <p><b>n</b> [tr/min]</p> <p><b>f</b> [mm]</p> <p><b>Vf centre = <math>\frac{n \times fz \times Z \times (M-D_1)}{M}</math></b></p>	<b>100</b>	<b>130</b>
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			<b>105</b>
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			<b>65</b>
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>60</b>	<b>105</b>
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			<b>60</b>
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16		<b>100</b>	<b>130</b>
	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		<b>65</b>	<b>105</b>
<b>N</b>	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		<b>265</b>	<b>370</b>
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>180</b>	<b>285</b>
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>180</b>	<b>275</b>
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	<b>155</b>	<b>235</b>	
	Plastique, bois	29 - 30	<b>300</b>	<b>415</b>	
	Or, argent	-	<b>180</b>	<b>275</b>	
<b>S</b>	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>45</b>	<b>65</b>	

**DIXI 7985-HH**

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16	 <p><b>n</b> [tr/min]</p> <p><b>f</b> [mm]</p> <p><b>Vf centre = <math>\frac{n \times fz \times Z \times (M-D_1)}{M}</math></b></p>	<b>110</b>	<b>150</b>
<b>N</b>	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		<b>250</b>	<b>300</b>
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>180</b>	<b>210</b>
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>180</b>	<b>210</b>
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>180</b>	<b>210</b>
	Plastique, bois	29 - 30		<b>250</b>	<b>250</b>
	Or, argent	-		<b>180</b>	<b>180</b>

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 4.00 - 5.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 8.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 14.00	$\varnothing D_1$ 14.00 - 20.00
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140
0.020 - 0.026	0.026 - 0.033	0.033 - 0.052	0.052 - 0.065	0.065 - 0.090	0.090 - 0.130
0.018 - 0.024	0.024 - 0.030	0.030 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120
0.018 - 0.024	0.024 - 0.030	0.030 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120
0.016 - 0.022	0.022 - 0.027	0.027 - 0.043	0.044 - 0.055	0.055 - 0.080	0.080 - 0.110
0.025 - 0.034	0.034 - 0.042	0.042 - 0.067	0.068 - 0.085	0.085 - 0.120	0.120 - 0.170
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140
0.031 - 0.041	0.041 - 0.051	0.051 - 0.081	0.082 - 0.100	0.100 - 0.140	0.140 - 0.200
0.027 - 0.036	0.036 - 0.045	0.045 - 0.072	0.072 - 0.090	0.090 - 0.130	0.130 - 0.180
0.031 - 0.041	0.041 - 0.051	0.051 - 0.081	0.082 - 0.100	0.100 - 0.140	0.140 - 0.200
0.025 - 0.034	0.034 - 0.042	0.042 - 0.067	0.068 - 0.085	0.085 - 0.120	0.120 - 0.170
0.036 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.096	0.096 - 0.120	0.120 - 0.170	0.170 - 0.240
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140

**PERÇAGE**

Avance par tour  $f$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 7.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 14.00
0.042 - 0.056	0.070 - 0.100	0.100 - 0.160
0.074 - 0.098	0.125 - 0.170	0.180 - 0.280
0.053 - 0.070	0.090 - 0.120	0.140 - 0.200
0.063 - 0.084	0.105 - 0.150	0.160 - 0.240
0.042 - 0.056	0.070 - 0.100	0.100 - 0.160
0.084 - 0.112	0.140 - 0.200	0.200 - 0.320
0.042 - 0.056	0.070 - 0.100	0.100 - 0.160

**FILETAGE**

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 3.00 - 4.00	$\varnothing D_1$ 5.00 - 7.00	$\varnothing D_1$ 8.00 - 14.00
0.030 - 0.040	0.050 - 0.070	0.080 - 0.140
0.045 - 0.060	0.075 - 0.105	0.120 - 0.210
0.030 - 0.040	0.050 - 0.070	0.080 - 0.140
0.053 - 0.070	0.087 - 0.122	0.140 - 0.245
0.038 - 0.050	0.062 - 0.087	0.100 - 0.175
0.060 - 0.080	0.100 - 0.140	0.160 - 0.280
0.030 - 0.040	0.050 - 0.070	0.080 - 0.140

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !



## SÉLECTION DES ALÉSOIRS ET OUTILS À ALÉSER

422



### ALÉSOIRS EN CARBURE MONOBLOC

426



### ALÉSOIRS EXPANSIBLES

446



### ALÉSOIRS À PLAQUETTES SUR DEMANDE

461



### OUTILS À ALÉSER ET CHANFREINER

454



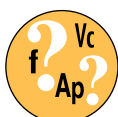
### OUTILS À ALÉSER

456



### OUTILS SUR DEMANDE

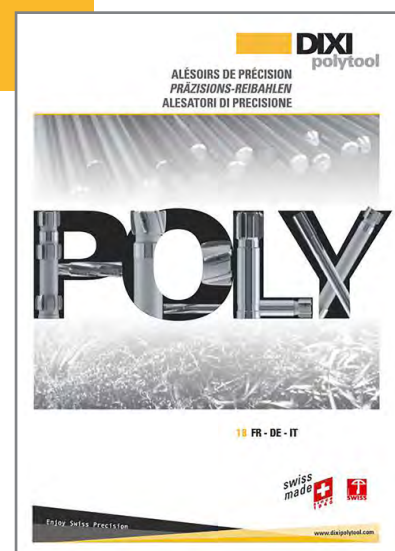
460



### CONDITIONS DE COUPE


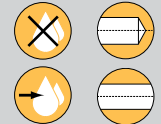

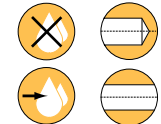



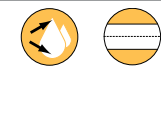
462

Consultez notre catalogue spécifique dédié aux alésoirs sur demande




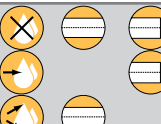

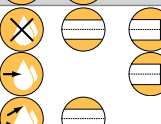
# SELECTION DES ALÉSOIRS ET OUTILS À ALÉSER

✓ = article de stock

ALÉSOIRS EN CARBURE MONOBLOC		Z	Page		Tolérance trou à usiner	<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> POLY-CUT	<input checked="" type="checkbox"/> TiAIN	<input type="checkbox"/> CERMET
<b>POLY 4001</b> Ø0.40 - Ø12.02 avec trou central > Ø2.98		3 - 6	426		IT 7	✓			
<b>POLY 4005-TC</b> Ø2.97 - Ø6.50		4 - 6	434		IT 7	✓			
<b>POLY 4007</b> Ø0.37 - Ø12.02 avec trou central > Ø2.97		3 - 6	436		IT 7	✓			
<b>POLY 4008-FC</b> Ø2.50 - Ø12.03		4 - 6	444		IT 7		✓		

## ALÉSOIRS EXPANSIBLES À PLAQUETTES CARBURE OU CERMET


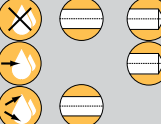

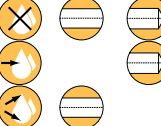

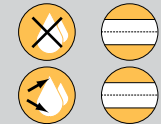

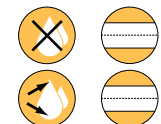
Utiliser le CERMET dans les groupes de matières p. 464

<b>POLY 4361</b> Ø6.00 - Ø24.00		4 - 6	446		IT 5 IT 6 IT 7	✓		✓	✓
<b>POLY 4371</b> Ø6.00 - Ø24.00		4 - 6	448		IT 5 IT 6 IT 7	✓		✓	✓

## ALÉSOIRS SUR DEMANDE - PLAQUETTES CARBURE OU CERMET

### ALÉSOIRS FIXES

Utiliser le CERMET dans les groupes de matières p. 464

<b>POLY 4261</b> Ø5.80 - Ø120.00		4 - 6	450		IT 7	<b>SUR DEMANDE</b>			
<b>POLY 4271</b> Ø5.80 - Ø120.00		4 - 6	451		IT 7				
<b>POLY 4264</b> Ø5.80 - Ø120.00		4 - 6	450		IT 7				
<b>POLY 4274</b> Ø5.80 - Ø120.00		4 - 6	451		IT 7				



ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

bien     excellent

# SELECTION DES ALÉSOIRS ET OUTILS À ALÉSER

✓ = article de stock

ALÉSOIRS EXPANSIBLES		Z	Page		Tolérance trou à usiner	<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> POLY-CUT	<input type="checkbox"/> TITAIN	<input type="checkbox"/> CERMET
<b>POLY 4361</b> Ø5.80 - Ø55.00		4 - 6	452		IT 5 IT 6 IT 7				
<b>POLY 4371</b> Ø5.80 - Ø55.00		4 - 6	453		IT 5 IT 6 IT 7				
<b>POLY 4364</b> Ø5.80 - Ø55.00		4 - 6	452		IT 5 IT 6 IT 7				
<b>POLY 4374</b> Ø5.80 - Ø55.00		4 - 6	453		IT 5 IT 6 IT 7				

## OUTILS À ALÉSER ET CHANFREINER

<b>DIXI 2577</b> Ø0.26 - Ø0.86		-	454			✓			
<b>DIXI 2567</b> Ø0.20 - Ø1.00		-	455			✓			

## OUTILS À ALESER

<b>DIXI 2578</b> Ø0.30 - Ø1.00		3	456			✓			
<b>DIXI 2579</b> Ø0.60 - Ø3.00			457			✓			
<b>DIXI 2580</b> Ø0.50 - Ø20.00			458			✓			
<b>DIXI 2581</b> Ø0.50 - Ø18.00		-	459			✓			

## PORTE-BURINS

<b>POLY 2764</b> Ø6.00 - Ø24.00		-	457						
------------------------------------	--	---	-----	--	--	--	--	--	--

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

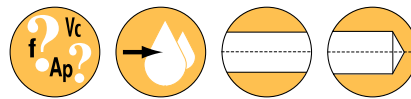
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

○ bien    ○ excellent

ALÉSOIRS DENTURE IRRÉGULIÈRE DROITE

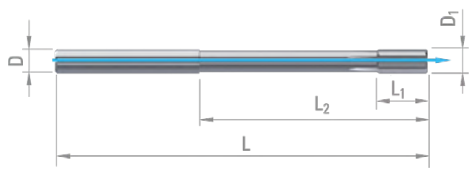


P.462 > Ø2.98

Réf. A



Réf. B



- Alésoirs carbure monoblocs à denture droite irrégulière et arrosage central développés pour l'alésage de trous borgnes et traversants dans tous types de matières.
- Tout Ø avec tolérance  $\pm 2 \mu\text{m}$  livrable sur demande via notre service rapide

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

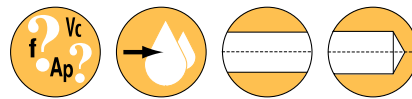
D nom. D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L Z Réf. CARBURE  
H7 ± 1.5 µm

0.40 (0.407)	3	5	3	38	3	B	959801
0.41 (0.417)	3	5	3	38	3	B	964623
0.42 (0.427)	3	5	3	38	3	B	959802
0.43 (0.437)	3	5	3	38	3	B	978100
0.44 (0.447)	3	5	3	38	3	B	959803
0.45 (0.457)	3	5	3	38	3	B	954360
0.46 (0.467)	3	5	3	38	3	B	959804
0.47 (0.477)	3	5	3	38	3	B	963057
0.48 (0.487)	3	5	3	38	3	B	959805
0.49 (0.497)	3	5	3	38	3	B	954359
0.50 (0.507)	3	5	3	38	3	B	959662
0.51 (0.517)	4	6	3	38	3	B	200007
0.52 (0.527)	4	6	3	38	3	B	200000
0.53 (0.537)	4	6	3	38	3	B	200004
0.54 (0.547)	4	6	3	38	3	B	200005
0.55 (0.557)	4	6	3	38	3	B	200001
0.56 (0.567)	4	6	3	38	3	B	966312
0.57 (0.577)	4	6	3	38	3	B	326970
0.58 (0.587)	4	6	3	38	3	B	200003
0.59 (0.597)	4	6	3	38	3	B	200006
0.60 (0.607)	4	6	3	38	3	B	200002
0.61 (0.617)	4	7	3	38	3	B	964889
0.62 (0.627)	4	7	3	38	3	B	200010
0.63 (0.637)	4	7	3	38	3	B	965815
0.64 (0.647)	4	7	3	38	3	B	200015
0.65 (0.657)	4	7	3	38	3	B	200008

D nom. D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L Z Réf. CARBURE  
H7 ± 1.5 µm

0.66 (0.667)	4	7	3	38	3	B	200012
0.67 (0.677)	4	7	3	38	3	B	200013
0.68 (0.687)	4	7	3	38	3	B	200011
0.69 (0.697)	4	7	3	38	3	B	200014
0.70 (0.707)	4	7	3	38	3	B	200009
0.71 (0.717)	4	8	3	38	3	B	955902
0.72 (0.727)	4	8	3	38	3	B	200018
0.73 (0.737)	4	8	3	38	3	B	959571
0.74 (0.747)	4	8	3	38	3	B	200022
0.75 (0.757)	4	8	3	38	3	B	200016
0.76 (0.767)	4	8	3	38	3	B	961872
0.77 (0.777)	4	8	3	38	3	B	200020
0.78 (0.787)	4	8	3	38	3	B	200019
0.79 (0.797)	4	8	3	38	3	B	200021
0.80 (0.807)	4	8	3	38	3	B	200017
0.81 (0.817)	5	9	3	38	3	B	964624
0.82 (0.827)	5	9	3	38	3	B	200025
0.83 (0.837)	5	9	3	38	3	B	200029
0.84 (0.847)	5	9	3	38	3	B	200028
0.85 (0.857)	5	9	3	38	3	B	200023
0.86 (0.867)	5	9	3	38	3	B	200030
0.87 (0.877)	5	9	3	38	3	B	200031
0.88 (0.887)	5	9	3	38	3	B	200026
0.89 (0.897)	5	9	3	38	3	B	200027
0.90 (0.907)	5	9	3	38	3	B	200024

ALÉSOIRS DENTURE IRRÉGULIÈRE DROITE

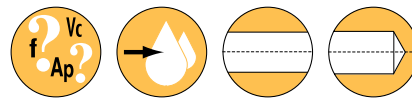


P.462 > Ø2.98

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
0.91	(0.917)	5	10	3	38	3	B	200039
0.92	(0.927)	5	10	3	38	3	B	200035
0.93	(0.937)	5	10	3	38	3	B	960023
0.94	(0.947)	5	10	3	38	3	B	963188
0.95	(0.957)	5	10	3	38	3	B	200034
0.96	(0.967)	5	10	3	38	3	B	200036
0.97	(0.977)	5	10	3	38	3	B	200037
0.98	(0.987)	5	10	3	38	3	B	200032
0.99	(0.997)	5	10	3	38	3	B	200033
1.00	(1.007)	5	10	3	38	3	B	200038
1.01	(1.017)	5	11	3	38	3	B	959800
1.02	(1.027)	5	11	3	38	3	B	200040
1.03	(1.037)	5	11	3	38	3	B	966908
1.04	(1.047)	5	11	3	38	3	B	962626
1.05	(1.057)	5	11	3	38	3	B	200041
1.06	(1.067)	5	11	3	38	3	B	966799
1.07	(1.077)	5	11	3	38	3	B	968047
1.08	(1.087)	5	11	3	38	3	B	200042
1.09	(1.097)	5	12	3	38	3	B	955685
1.10	(1.107)	5	12	3	38	3	B	200045
1.11	(1.117)	5	12	3	38	3	B	951529
1.12	(1.127)	5	12	3	38	3	B	951598
1.13	(1.137)	5	12	3	38	3	B	968503
1.14	(1.147)	5	12	3	38	3	B	968504
1.15	(1.157)	5	12	3	38	3	B	200043
1.16	(1.167)	5	12	3	38	3	B	967147
1.17	(1.177)	5	12	3	38	3	B	956647
1.18	(1.187)	5	12	3	38	3	B	67307
1.19	(1.197)	5	12	3	38	3	B	960753
1.20	(1.207)	5	12	3	38	3	B	200044
1.21	(1.217)	6	13	3	38	3	B	67308
1.22	(1.227)	6	13	3	38	3	B	968605
1.23	(1.237)	6	13	3	38	3	B	968606
1.24	(1.247)	6	13	3	38	3	B	968607
1.25	(1.257)	6	13	3	38	3	B	200046
1.26	(1.267)	6	13	3	38	3	B	968608
1.27	(1.277)	6	13	3	38	3	B	964024
1.28	(1.287)	6	13	3	38	3	B	200048
1.29	(1.297)	6	13	3	38	3	B	950915
1.30	(1.307)	6	13	3	38	3	B	200047
1.31	(1.317)	6	13	3	38	3	B	959472
1.32	(1.327)	6	13	3	38	3	B	961369
1.33	(1.337)	6	13	3	38	3	B	961963
1.34	(1.347)	6	13	3	38	3	B	326971
1.35	(1.357)	6	13	3	38	3	B	200049
1.36	(1.367)	6	13	3	38	3	B	968242
1.37	(1.377)	6	13	3	38	3	B	960591

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
1.38	(1.387)	6	13	3	38	3	B	966541
1.39	(1.397)	6	13	3	38	3	B	960202
1.40	(1.407)	6	13	3	38	3	B	200050
1.41	(1.417)	7	15	3	38	3	B	957425
1.42	(1.427)	7	15	3	38	3	B	955757
1.43	(1.437)	7	15	3	38	3	B	955746
1.44	(1.447)	7	15	3	38	3	B	961345
1.45	(1.457)	7	15	3	38	3	B	200053
1.46	(1.467)	7	15	3	38	3	B	66791
1.47	(1.477)	7	15	3	38	3	B	961456
1.48	(1.487)	7	15	3	38	3	B	200051
1.49	(1.497)	7	15	3	38	3	B	200052
1.50	(1.507)	7	15	3	38	3	B	200054
1.51	(1.517)	7	15	3	50	3	B	200104
1.52	(1.527)	7	15	3	50	3	B	200105
1.53	(1.537)	7	15	3	50	3	B	960836
1.54	(1.547)	7	15	3	50	3	B	63795
1.55	(1.557)	7	15	3	50	3	B	200125
1.56	(1.567)	7	15	3	50	3	B	973910
1.57	(1.577)	7	15	3	50	3	B	963006
1.58	(1.587)	7	15	3	50	3	B	961472
1.59	(1.597)	7	15	3	50	3	B	959620
1.60	(1.607)	7	15	3	50	3	B	200111
1.61	(1.617)	7	16	3	50	3	B	59391
1.62	(1.627)	7	16	3	50	3	B	955366
1.63	(1.637)	7	16	3	50	3	B	326972
1.64	(1.647)	7	16	3	50	3	B	326973
1.65	(1.657)	7	16	3	50	3	B	200124
1.66	(1.667)	7	16	3	50	3	B	991141
1.67	(1.677)	7	16	3	50	3	B	965451
1.68	(1.687)	7	16	3	50	3	B	326974
1.69	(1.697)	7	16	3	50	3	B	952172
1.70	(1.707)	7	16	3	50	3	B	200126
1.71	(1.717)	7	17	3	50	3	B	66359
1.72	(1.727)	7	17	3	50	3	B	959573
1.73	(1.737)	7	17	3	50	3	B	326975
1.74	(1.747)	7	17	3	50	3	B	968498
1.75	(1.757)	7	17	3	50	3	B	200127
1.76	(1.767)	7	17	3	50	3	B	974605
1.77	(1.777)	7	17	3	50	3	B	961458
1.78	(1.787)	7	17	3	50	3	B	63459
1.79	(1.797)	7	17	3	50	3	B	200146
1.80	(1.807)	7	17	3	50	3	B	200112
1.81	(1.817)	8	17	3	50	3	B	962183
1.82	(1.827)	8	17	3	50	3	B	960953
1.83	(1.837)	8	17	3	50	3	B	951867
1.84	(1.847)	8	17	3	50	3	B	326976

ALÉSOIRS DENTURE IRRÉGULIÈRE DROITE

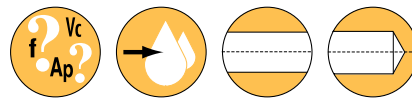


P.462 > Ø2.98

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
1.85	(1.857)	8	17	3	50	3	B	200113
1.86	(1.867)	8	17	3	50	3	B	964274
1.87	(1.877)	8	17	3	50	3	B	326977
1.88	(1.887)	8	17	3	50	3	B	954731
1.89	(1.897)	8	17	3	50	3	B	200137
1.90	(1.907)	8	17	3	50	3	B	200114
1.91	(1.917)	8	18	3	50	3	B	982028
1.92	(1.927)	8	18	3	50	3	B	326978
1.93	(1.937)	8	18	3	50	3	B	326979
1.94	(1.947)	8	18	3	50	3	B	67301
1.95	(1.957)	8	18	3	50	3	B	200115
1.96	(1.967)	8	18	3	50	3	B	200145
1.97	(1.977)	8	18	3	50	3	B	200106
1.98	(1.987)	8	18	3	50	3	B	200107
1.99	(1.997)	8	18	3	50	3	B	200108
2.00	(2.007)	8	18	3	50	3	B	200102
2.01	(2.017)	8	18	3	50	3	B	200109
2.02	(2.027)	8	18	3	50	3	B	200110
2.03	(2.037)	8	18	3	50	3	B	63271
2.04	(2.047)	8	18	3	50	3	B	200147
2.05	(2.057)	8	18	3	50	3	B	200121
2.06	(2.067)	8	18	3	50	3	B	954744
2.07	(2.077)	8	18	3	50	3	B	63796
2.08	(2.087)	8	18	3	50	3	B	57717
2.09	(2.097)	8	18	3	50	3	B	957058
2.10	(2.107)	8	18	3	50	3	B	200144
2.11	(2.117)	8	18	3	50	3	B	952428
2.12	(2.127)	8	18	3	50	3	B	952429
2.13	(2.137)	8	18	3	50	3	B	967590
2.14	(2.147)	8	18	3	50	3	B	968815
2.15	(2.157)	8	18	3	50	3	B	200120
2.16	(2.167)	8	18	3	50	3	B	968156
2.17	(2.177)	8	18	3	50	3	B	959096
2.18	(2.187)	8	18	3	50	3	B	968449
2.19	(2.197)	8	18	3	50	3	B	952213
2.20	(2.207)	8	18	3	50	3	B	200139
2.21	(2.217)	8	18	3	50	3	B	968816
2.22	(2.227)	8	18	3	50	3	B	953362
2.23	(2.237)	8	18	3	50	3	B	326980
2.24	(2.247)	8	18	3	50	3	B	326981
2.25	(2.257)	8	18	3	50	3	B	200119
2.26	(2.267)	8	18	3	50	3	B	326982
2.27	(2.277)	8	18	3	50	3	B	956015
2.28	(2.287)	8	18	3	50	3	B	326983
2.29	(2.297)	8	18	3	50	3	B	985826
2.30	(2.307)	8	18	3	50	3	B	200131
2.31	(2.317)	10	20	3	50	3	B	951944

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
2.32	(2.327)	10	20	3	50	3	B	200135
2.33	(2.337)	10	20	3	50	3	B	957326
2.34	(2.347)	10	20	3	50	3	B	956298
2.35	(2.357)	10	20	3	50	3	B	200130
2.36	(2.367)	10	20	3	50	3	B	955027
2.37	(2.377)	10	20	3	50	3	B	958068
2.38	(2.387)	10	20	3	50	3	B	962361
2.39	(2.397)	10	20	3	50	3	B	965907
2.40	(2.407)	10	20	3	50	3	B	200129
2.41	(2.417)	10	20	3	50	3	B	950038
2.42	(2.427)	10	20	3	50	3	B	950039
2.43	(2.437)	10	20	3	50	3	B	955020
2.44	(2.447)	10	20	3	50	3	B	962239
2.45	(2.457)	10	20	3	50	3	B	200128
2.46	(2.467)	10	20	3	50	3	B	326984
2.47	(2.477)	10	20	3	50	3	B	959535
2.48	(2.487)	10	20	3	50	3	B	200140
2.49	(2.497)	10	20	3	50	3	B	200141
2.50	(2.507)	10	20	3	50	3	B	200103
2.51	(2.517)	10	20	3	61	4	B	200142
2.52	(2.527)	10	20	3	61	4	B	200143
2.53	(2.537)	10	20	3	61	4	B	954733
2.54	(2.547)	10	20	3	61	4	B	955042
2.55	(2.557)	10	20	3	61	4	B	200118
2.56	(2.567)	10	20	3	61	4	B	326985
2.57	(2.577)	10	20	3	61	4	B	326986
2.58	(2.587)	10	20	3	61	4	B	958772
2.59	(2.597)	10	20	3	61	4	B	971141
2.60	(2.607)	10	20	3	61	4	B	200117
2.61	(2.617)	10	25	3	61	4	B	970909
2.62	(2.627)	10	25	3	61	4	B	952158
2.63	(2.637)	10	25	3	61	4	B	326987
2.64	(2.647)	10	25	3	61	4	B	962551
2.65	(2.657)	10	25	3	61	4	B	200116
2.66	(2.667)	10	25	3	61	4	B	954075
2.67	(2.677)	10	25	3	61	4	B	200136
2.68	(2.687)	10	25	3	61	4	B	954450
2.69	(2.697)	10	25	3	61	4	B	991586
2.70	(2.707)	10	25	3	61	4	B	200123
2.71	(2.717)	10	25	3	61	4	B	954783
2.72	(2.727)	10	25	3	61	4	B	326988
2.73	(2.737)	10	25	3	61	4	B	326989
2.74	(2.747)	10	25	3	61	4	B	969786
2.75	(2.757)	10	25	3	61	4	B	200122
2.76	(2.767)	10	25	3	61	4	B	326990
2.77	(2.777)	10	25	3	61	4	B	326991
2.78	(2.787)	10	25	3	61	4	B	954734

ALÉSOIRS DENTURE IRRÉGULIÈRE DROITE

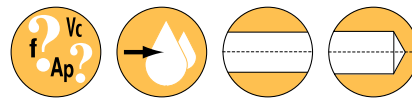


P.462 > Ø2.98

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
2.79	(2.797)	10	25	3	61	4	B	965219
2.80	(2.807)	10	25	3	61	4	B	200138
2.81	(2.817)	10	25	3	61	4	B	953881
2.82	(2.827)	10	25	3	61	4	B	960888
2.83	(2.837)	10	25	3	61	4	B	326992
2.84	(2.847)	10	25	3	61	4	B	326993
2.85	(2.857)	10	25	3	61	4	B	200132
2.86	(2.867)	10	25	3	61	4	B	326994
2.87	(2.877)	10	25	3	61	4	B	326995
2.88	(2.887)	10	25	3	61	4	B	326996
2.89	(2.897)	10	25	3	61	4	B	953937
2.90	(2.907)	10	25	3	61	4	B	200133
2.91	(2.917)	10	25	3	61	4	B	964090
2.92	(2.927)	10	25	3	61	4	B	66683
2.93	(2.937)	10	25	3	61	4	B	326997
2.94	(2.947)	10	25	3	61	4	B	326998
2.95	(2.957)	10	25	3	61	4	B	200134
2.96	(2.967)	10	25	3	61	4	B	961012
2.97	(2.977)	10	25	3	61	4	B	959664
2.98	(2.987)	10	25	3	70	6	B	321202
2.99	(2.997)	10	25	3	70	6	B	321203
3.00	(3.007)	10	25	3	70	6	B	321204
3.01	(3.018)	10	25	3	70	6	B	321205
3.02	(3.028)	10	25	3	70	6	B	321206
3.03	(3.038)	10	25	3	70	6	B	321207
3.04	(3.048)	10	25	3	70	6	B	321208
3.05	(3.058)	10	25	3	70	6	B	321209
3.06	(3.068)	10	25	3	70	6	B	321210
3.07	(3.078)	10	25	3	70	6	B	321211
3.08	(3.088)	10	25	3	70	6	B	321212
3.09	(3.098)	10	25	3	70	6	B	321213
3.10	(3.108)	10	-	3	70	6	A	321214
3.11	(3.118)	10	-	3	70	6	A	321215
3.12	(3.128)	10	-	3	70	6	A	321216
3.13	(3.138)	10	-	3	70	6	A	321217
3.14	(3.148)	10	-	3	70	6	A	321218
3.15	(3.158)	10	-	3	70	6	A	321219
3.16	(3.168)	10	-	3	70	6	A	321220
3.17	(3.178)	10	-	3	70	6	A	321221
3.18	(3.188)	10	-	3	70	6	A	321222
3.19	(3.198)	10	-	3	70	6	A	321223
3.20	(3.208)	10	-	3	70	6	A	321224
3.21	(3.218)	10	-	3	70	6	A	321225
3.22	(3.228)	10	-	3	70	6	A	321226
3.23	(3.238)	10	-	3	70	6	A	321227
3.24	(3.248)	10	-	3	70	6	A	321228
3.25	(3.258)	10	-	3	70	6	A	321229

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
3.26	(3.268)	10	-	3	70	6	A	321230
3.27	(3.278)	10	-	3	70	6	A	321231
3.28	(3.288)	10	-	3	70	6	A	321232
3.29	(3.298)	10	-	3	70	6	A	321233
3.30	(3.308)	10	-	3	70	6	A	321234
3.31	(3.318)	10	-	3	70	6	A	321235
3.32	(3.328)	10	-	3	70	6	A	321236
3.33	(3.338)	10	-	3	70	6	A	321237
3.34	(3.348)	10	-	3	70	6	A	321238
3.35	(3.358)	10	-	3	70	6	A	321239
3.36	(3.368)	10	-	3	70	6	A	321240
3.37	(3.378)	10	-	3	70	6	A	321241
3.38	(3.388)	10	-	3	70	6	A	321242
3.39	(3.398)	10	-	3	70	6	A	321243
3.40	(3.408)	10	-	3	70	6	A	321244
3.41	(3.418)	10	-	3	70	6	A	321245
3.42	(3.428)	10	-	3	70	6	A	321246
3.43	(3.438)	10	-	3	70	6	A	321247
3.44	(3.448)	10	-	3	70	6	A	321248
3.45	(3.458)	10	-	3	70	6	A	321249
3.46	(3.468)	10	-	3	70	6	A	321250
3.47	(3.478)	10	-	3	70	6	A	321251
3.48	(3.488)	10	-	3	70	6	A	321252
3.49	(3.498)	10	-	3	70	6	A	321253
3.50	(3.508)	10	-	3	70	6	A	321254
3.51	(3.518)	10	-	3	70	6	A	321255
3.52	(3.528)	10	-	3	70	6	A	321256
3.53	(3.538)	10	-	3	70	6	A	321257
3.54	(3.548)	10	-	3	70	6	A	321258
3.55	(3.558)	10	-	3	70	6	A	321259
3.56	(3.568)	10	-	3	70	6	A	321260
3.57	(3.578)	10	-	3	70	6	A	321261
3.58	(3.588)	10	-	3	70	6	A	321262
3.59	(3.598)	10	-	3	70	6	A	321263
3.60	(3.608)	10	-	3	70	6	A	321264
3.61	(3.618)	10	-	3	70	6	A	321265
3.62	(3.628)	10	-	3	70	6	A	321266
3.63	(3.638)	10	-	3	70	6	A	321267
3.64	(3.648)	10	-	3	70	6	A	321268
3.65	(3.658)	10	-	3	70	6	A	321269
3.66	(3.668)	10	-	3	70	6	A	321270
3.67	(3.678)	10	-	3	70	6	A	321271
3.68	(3.688)	10	-	3	70	6	A	321272
3.69	(3.698)	10	-	3	70	6	A	321273
3.70	(3.708)	10	-	3	70	6	A	321274
3.71	(3.718)	10	-	3	70	6	A	321275
3.72	(3.728)	10	-	3	70	6	A	321276

ALÉSOIRS DENTURE IRRÉGULIÈRE DROITE



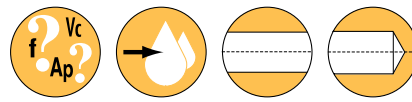
P.462 > Ø2.98

D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
H7	± 1.5 µm							
3.73	(3.738)	10	-	3	70	6	A	321277
3.74	(3.748)	10	-	3	70	6	A	321278
3.75	(3.758)	10	-	3	70	6	A	321279
3.76	(3.768)	10	-	3	70	6	A	321280
3.77	(3.778)	10	-	3	70	6	A	321281
3.78	(3.788)	10	-	3	70	6	A	321282
3.79	(3.798)	10	-	3	70	6	A	321283
3.80	(3.808)	10	-	3	70	6	A	321284
3.81	(3.818)	10	-	3	70	6	A	321285
3.82	(3.828)	10	-	3	70	6	A	321286
3.83	(3.838)	10	-	3	70	6	A	321287
3.84	(3.848)	10	-	3	70	6	A	321288
3.85	(3.858)	10	-	3	70	6	A	321289
3.86	(3.868)	10	-	3	70	6	A	321290
3.87	(3.878)	10	-	3	70	6	A	321291
3.88	(3.888)	10	-	3	70	6	A	321292
3.89	(3.898)	10	-	3	70	6	A	321293
3.90	(3.908)	10	-	3	70	6	A	321294
3.91	(3.918)	10	-	3	70	6	A	321295
3.92	(3.928)	10	-	3	70	6	A	321296
3.93	(3.938)	10	-	3	70	6	A	321297
3.94	(3.948)	10	-	3	70	6	A	321298
3.95	(3.958)	10	-	3	70	6	A	321299
3.96	(3.968)	10	-	3	70	6	A	321300
3.97	(3.978)	10	-	3	70	6	A	321301
3.98	(3.988)	10	-	3	70	6	A	321302
3.99	(3.998)	10	-	3	70	6	A	321303
4.00	(4.008)	10	-	3	70	6	A	321304
4.01	(4.018)	10	-	3	70	6	A	321305
4.02	(4.028)	10	-	3	70	6	A	321306
4.03	(4.038)	10	-	3	70	6	A	321307
4.04	(4.048)	10	-	3	70	6	A	321308
4.05	(4.058)	10	-	3	70	6	A	321309
4.06	(4.068)	10	-	3	70	6	A	321310
4.07	(4.078)	10	-	3	70	6	A	321311
4.08	(4.088)	10	-	3	70	6	A	321312
4.09	(4.098)	10	-	3	70	6	A	321313
4.10	(4.108)	10	-	3	70	6	A	420528
4.11	(4.118)	10	-	3	70	6	A	420529
4.12	(4.128)	10	-	3	70	6	A	420530
4.13	(4.138)	10	-	3	70	6	A	420531
4.14	(4.148)	10	-	3	70	6	A	420532
4.15	(4.158)	10	-	3	70	6	A	420533
4.16	(4.168)	10	-	3	70	6	A	420534
4.17	(4.178)	10	-	3	70	6	A	420535
4.18	(4.188)	10	-	3	70	6	A	420536
4.19	(4.198)	10	-	3	70	6	A	420537

D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
H7	± 1.5 µm							
4.20	(4.208)	12	-	4	80	6	A	321324
4.21	(4.218)	12	-	4	80	6	A	321325
4.22	(4.228)	12	-	4	80	6	A	321326
4.23	(4.238)	12	-	4	80	6	A	321327
4.24	(4.248)	12	-	4	80	6	A	321328
4.25	(4.258)	12	-	4	80	6	A	321329
4.26	(4.268)	12	-	4	80	6	A	321330
4.27	(4.278)	12	-	4	80	6	A	321331
4.28	(4.288)	12	-	4	80	6	A	321332
4.29	(4.298)	12	-	4	80	6	A	321333
4.30	(4.308)	12	-	4	80	6	A	321334
4.31	(4.318)	12	-	4	80	6	A	321335
4.32	(4.328)	12	-	4	80	6	A	321336
4.33	(4.338)	12	-	4	80	6	A	321337
4.34	(4.348)	12	-	4	80	6	A	321338
4.35	(4.358)	12	-	4	80	6	A	321339
4.36	(4.368)	12	-	4	80	6	A	321340
4.37	(4.378)	12	-	4	80	6	A	321341
4.38	(4.388)	12	-	4	80	6	A	321342
4.39	(4.398)	12	-	4	80	6	A	321343
4.40	(4.408)	12	-	4	80	6	A	321344
4.41	(4.418)	12	-	4	80	6	A	321345
4.42	(4.428)	12	-	4	80	6	A	321346
4.43	(4.438)	12	-	4	80	6	A	321347
4.44	(4.448)	12	-	4	80	6	A	321348
4.45	(4.458)	12	-	4	80	6	A	321349
4.46	(4.468)	12	-	4	80	6	A	321350
4.47	(4.478)	12	-	4	80	6	A	321351
4.48	(4.488)	12	-	4	80	6	A	321352
4.49	(4.498)	12	-	4	80	6	A	321353
4.50	(4.508)	12	-	4	80	6	A	321354
4.51	(4.518)	12	-	4	80	6	A	321355
4.52	(4.528)	12	-	4	80	6	A	321356
4.53	(4.538)	12	-	4	80	6	A	321357
4.54	(4.548)	12	-	4	80	6	A	321358
4.55	(4.558)	12	-	4	80	6	A	321359
4.56	(4.568)	12	-	4	80	6	A	321360
4.57	(4.578)	12	-	4	80	6	A	321361
4.58	(4.588)	12	-	4	80	6	A	321362
4.59	(4.598)	12	-	4	80	6	A	321363
4.60	(4.608)	12	-	4	80	6	A	321364
4.61	(4.618)	12	-	4	80	6	A	321365
4.62	(4.628)	12	-	4	80	6	A	321366
4.63	(4.638)	12	-	4	80	6	A	321367
4.64	(4.648)	12	-	4	80	6	A	321368
4.65	(4.658)	12	-	4	80	6	A	321369
4.66	(4.668)	12	-	4	80	6	A	321370



ALÉSOIRS DENTURE IRRÉGULIÈRE DROITE

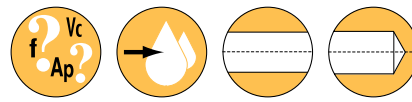


P.462 > Ø2.98

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
4.67	(4.678)	12	-	4	80	6	A	321371
4.68	(4.688)	12	-	4	80	6	A	321372
4.69	(4.698)	12	-	4	80	6	A	321373
4.70	(4.708)	12	-	4	80	6	A	321374
4.71	(4.718)	12	-	4	80	6	A	321375
4.72	(4.728)	12	-	4	80	6	A	321376
4.73	(4.738)	12	-	4	80	6	A	321377
4.74	(4.748)	12	-	4	80	6	A	321378
4.75	(4.758)	12	-	4	80	6	A	321379
4.76	(4.768)	12	-	4	80	6	A	321380
4.77	(4.778)	12	-	4	80	6	A	321381
4.78	(4.788)	12	-	4	80	6	A	321382
4.79	(4.798)	12	-	4	80	6	A	321383
4.80	(4.808)	12	-	4	80	6	A	321384
4.81	(4.818)	12	-	4	80	6	A	321385
4.82	(4.828)	12	-	4	80	6	A	321386
4.83	(4.838)	12	-	4	80	6	A	321387
4.84	(4.848)	12	-	4	80	6	A	321388
4.85	(4.858)	12	-	4	80	6	A	321389
4.86	(4.868)	12	-	4	80	6	A	321390
4.87	(4.878)	12	-	4	80	6	A	321391
4.88	(4.888)	12	-	4	80	6	A	321392
4.89	(4.898)	12	-	4	80	6	A	321393
4.90	(4.908)	12	-	4	80	6	A	321394
4.91	(4.918)	12	-	4	80	6	A	321395
4.92	(4.928)	12	-	4	80	6	A	321396
4.93	(4.938)	12	-	4	80	6	A	321397
4.94	(4.948)	12	-	4	80	6	A	321398
4.95	(4.958)	12	-	4	80	6	A	321399
4.96	(4.968)	12	-	4	80	6	A	321400
4.97	(4.978)	12	-	4	80	6	A	321401
4.98	(4.988)	12	-	4	80	6	A	321402
4.99	(4.998)	12	-	4	80	6	A	321403
5.00	(5.008)	12	-	4	80	6	A	321404
5.01	(5.018)	12	-	4	80	6	A	321405
5.02	(5.028)	12	-	4	80	6	A	321406
5.03	(5.038)	12	-	4	80	6	A	321407
5.04	(5.048)	12	-	4	80	6	A	321408
5.05	(5.058)	12	-	4	80	6	A	321409
5.06	(5.068)	12	-	4	80	6	A	321410
5.07	(5.078)	12	-	4	80	6	A	321411
5.08	(5.088)	12	-	4	80	6	A	321412
5.09	(5.098)	12	-	4	80	6	A	321413
5.10	(5.108)	12	-	4	80	6	A	321414
5.11	(5.118)	12	-	4	80	6	A	321415
5.12	(5.128)	12	-	4	80	6	A	321416
5.13	(5.138)	12	-	4	80	6	A	321417

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
5.14	(5.148)	12	-	4	80	6	A	321418
5.15	(5.158)	12	-	4	80	6	A	321419
5.16	(5.168)	12	-	4	80	6	A	321420
5.17	(5.178)	12	-	4	80	6	A	321421
5.18	(5.188)	12	-	4	80	6	A	321422
5.19	(5.198)	12	-	4	80	6	A	321423
5.20	(5.208)	12	-	4	80	6	A	321424
5.21	(5.218)	12	-	4	80	6	A	321425
5.22	(5.228)	12	-	4	80	6	A	321426
5.23	(5.238)	12	-	4	80	6	A	321427
5.24	(5.248)	12	-	4	80	6	A	321428
5.25	(5.258)	12	-	4	80	6	A	321429
5.26	(5.268)	12	-	4	80	6	A	321430
5.27	(5.278)	12	-	4	80	6	A	321431
5.28	(5.288)	12	-	4	80	6	A	321432
5.29	(5.298)	12	-	4	80	6	A	321433
5.30	(5.308)	12	-	4	80	6	A	321434
5.31	(5.318)	12	-	4	80	6	A	321435
5.32	(5.328)	12	-	4	80	6	A	321436
5.33	(5.338)	12	-	4	80	6	A	321437
5.34	(5.348)	12	-	4	80	6	A	321438
5.35	(5.358)	12	-	4	80	6	A	321439
5.36	(5.368)	12	-	4	80	6	A	321440
5.37	(5.378)	12	-	4	80	6	A	321441
5.38	(5.388)	12	-	4	80	6	A	321442
5.39	(5.398)	12	-	4	80	6	A	321443
5.40	(5.408)	12	-	4	80	6	A	321444
5.41	(5.418)	12	-	4	80	6	A	321445
5.42	(5.428)	12	-	4	80	6	A	321446
5.43	(5.438)	12	-	4	80	6	A	321447
5.44	(5.448)	12	-	4	80	6	A	321448
5.45	(5.458)	12	-	4	80	6	A	321449
5.46	(5.468)	12	-	4	80	6	A	321450
5.47	(5.478)	12	-	4	80	6	A	321451
5.48	(5.488)	12	-	4	80	6	A	321452
5.49	(5.498)	12	-	4	80	6	A	321453
5.50	(5.508)	12	-	4	80	6	A	321454
5.51	(5.518)	12	-	4	80	6	A	321455
5.52	(5.528)	12	-	4	80	6	A	321456
5.53	(5.538)	12	-	4	80	6	A	321457
5.54	(5.548)	12	-	4	80	6	A	321458
5.55	(5.558)	12	-	4	80	6	A	321459
5.56	(5.568)	12	-	4	80	6	A	321460
5.57	(5.578)	12	-	4	80	6	A	321461
5.58	(5.588)	12	-	4	80	6	A	321462
5.59	(5.598)	12	-	4	80	6	A	321463
5.60	(5.608)	12	-	4	80	6	A	321464

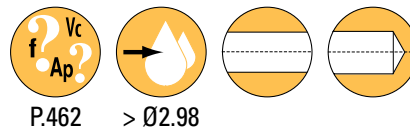
ALÉSOIRS DENTURE IRRÉGULIÈRE DROITE



P.462 > Ø2.98

D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
H7	± 1.5 µm							
5.61	(5.618)	12	-	4	80	6	A	321465
5.62	(5.628)	12	-	4	80	6	A	321466
5.63	(5.638)	12	-	4	80	6	A	321467
5.64	(5.648)	12	-	4	80	6	A	321468
5.65	(5.658)	12	-	4	80	6	A	321469
5.66	(5.668)	12	-	4	80	6	A	321470
5.67	(5.678)	12	-	4	80	6	A	321471
5.68	(5.688)	12	-	4	80	6	A	321472
5.69	(5.698)	12	-	4	80	6	A	321473
5.70	(5.708)	12	-	4	80	6	A	321474
5.71	(5.718)	12	-	4	80	6	A	321475
5.72	(5.728)	12	-	4	80	6	A	321476
5.73	(5.738)	12	-	4	80	6	A	321477
5.74	(5.748)	12	-	4	80	6	A	321478
5.75	(5.758)	12	-	4	80	6	A	321479
5.76	(5.768)	12	-	4	80	6	A	321480
5.77	(5.778)	12	-	4	80	6	A	321481
5.78	(5.788)	12	-	4	80	6	A	321482
5.79	(5.798)	12	-	4	80	6	A	321483
5.80	(5.808)	12	-	4	80	6	A	321484
5.81	(5.818)	12	-	4	80	6	A	321485
5.82	(5.828)	12	-	4	80	6	A	321486
5.83	(5.838)	12	-	4	80	6	A	321487
5.84	(5.848)	12	-	4	80	6	A	321488
5.85	(5.858)	12	-	4	80	6	A	321489
5.86	(5.868)	12	-	4	80	6	A	321490
5.87	(5.878)	12	-	4	80	6	A	321491
5.88	(5.888)	12	-	4	80	6	A	321492
5.89	(5.898)	12	-	4	80	6	A	321493
5.90	(5.908)	12	-	4	80	6	A	321494
5.91	(5.918)	12	-	4	80	6	A	321495
5.92	(5.928)	12	-	4	80	6	A	321496
5.93	(5.938)	12	-	4	80	6	A	321497
5.94	(5.948)	12	-	4	80	6	A	321498
5.95	(5.958)	12	-	4	80	6	A	321499
5.96	(5.968)	12	-	4	80	6	A	321500
5.97	(5.978)	12	-	4	80	6	A	321501
5.98	(5.988)	12	-	4	80	6	A	321502
5.99	(5.998)	12	-	4	80	6	A	321503
6.00	(6.008)	12	-	4	80	6	A	321504
6.01	(6.020)	12	-	4	80	6	A	321505
6.02	(6.030)	12	-	4	80	6	A	321506
6.03	(6.040)	12	-	4	80	6	A	321507
6.04	(6.050)	12	-	4	80	6	A	321508
6.05	(6.060)	12	-	4	80	6	A	321509
6.06	(6.070)	12	-	4	80	6	A	321510
6.07	(6.080)	12	-	4	80	6	A	321511

D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
H7	± 1.5 µm							
6.08	(6.090)	12	-	4	80	6	A	321512
6.09	(6.100)	12	-	4	80	6	A	321513
6.10	(6.110)	12	-	4	80	6	A	321514
6.11	(6.120)	12	-	4	80	6	A	321515
6.12	(6.130)	12	-	4	80	6	A	321516
6.13	(6.140)	12	-	4	80	6	A	321517
6.14	(6.150)	12	-	4	80	6	A	321518
6.15	(6.160)	12	-	4	80	6	A	321519
6.16	(6.170)	12	-	4	80	6	A	321520
6.17	(6.180)	12	-	4	80	6	A	321521
6.18	(6.190)	12	-	4	80	6	A	321522
6.19	(6.200)	12	-	4	80	6	A	321523
6.20	(6.210)	16	-	6	101	6	A	341670
6.30	(6.310)	16	-	6	101	6	A	341680
6.35	(6.360)	16	-	6	101	6	A	341685
6.40	(6.410)	16	-	6	101	6	A	341690
6.48	(6.490)	16	-	6	101	6	A	341698
6.49	(6.500)	16	-	6	101	6	A	341699
6.50	(6.510)	16	-	6	101	6	A	341700
6.51	(6.520)	16	-	6	101	6	A	341701
6.52	(6.530)	16	-	6	101	6	A	341702
6.55	(6.560)	16	-	6	101	6	A	341705
6.60	(6.610)	16	-	6	101	6	A	341710
6.70	(6.710)	16	-	6	101	6	A	341720
6.80	(6.810)	16	-	6	101	6	A	341730
6.90	(6.910)	16	-	6	101	6	A	341740
7.00	(7.010)	16	-	6	101	6	A	341750
7.01	(7.020)	16	-	6	101	6	A	341751
7.02	(7.030)	16	-	6	101	6	A	341752
7.10	(7.110)	16	-	6	101	6	A	341760
7.20	(7.210)	16	-	6	101	6	A	341770
7.30	(7.310)	16	-	6	101	6	A	341780
7.40	(7.410)	16	-	6	101	6	A	341790
7.50	(7.510)	16	-	6	101	6	A	341800
7.60	(7.610)	16	-	6	101	6	A	341810
7.70	(7.710)	16	-	6	101	6	A	341820
7.80	(7.810)	16	-	6	101	6	A	341830
7.90	(7.910)	16	-	6	101	6	A	341840
7.98	(7.990)	16	-	6	101	6	A	341848
7.99	(8.000)	16	-	6	101	6	A	341849
8.00	(8.010)	16	-	6	101	6	A	341850
8.01	(8.020)	16	-	6	101	6	A	341851
8.02	(8.030)	16	-	6	101	6	A	341852
8.05	(8.060)	16	-	6	101	6	A	341855
8.10	(8.110)	16	-	6	101	6	A	420538
8.20	(8.210)	16	-	8	117	6	A	420539
8.30	(8.310)	16	-	8	117	6	A	420540



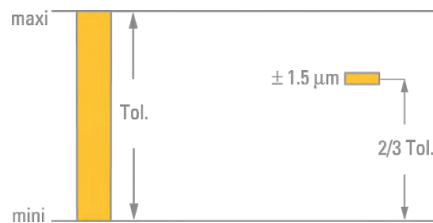
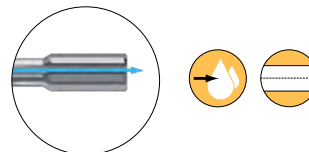
D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
8.40	(8.410)	16	-	8	117	6	A	420541
8.50	(8.510)	16	-	8	117	6	A	420542
8.70	(8.710)	16	-	8	117	6	A	420543
9.00	(9.010)	16	-	8	117	6	A	420544
9.30	(9.310)	16	-	8	117	6	A	420545
9.50	(9.510)	16	-	8	117	6	A	420546
9.70	(9.710)	16	-	8	117	6	A	420547
9.98	(9.990)	16	-	8	117	6	A	420548
9.99	(10.000)	16	-	8	117	6	A	420549
10.00	(10.010)	16	-	8	117	6	A	420550
10.01	(10.022)	16	-	8	117	6	A	420551
10.02	(10.032)	16	-	8	117	6	A	420552
10.04	(10.052)	16	-	8	117	6	A	420553
10.05	(10.062)	16	-	8	117	6	A	420554
10.10	(10.112)	16	-	8	117	6	A	420555
10.40	(10.412)	19	-	10	133	6	A	420556
10.50	(10.512)	19	-	10	133	6	A	420557
10.60	(10.612)	19	-	10	133	6	A	420558
11.00	(11.012)	19	-	10	133	6	A	420559
11.50	(11.512)	19	-	10	133	6	A	420560
11.80	(11.812)	19	-	10	133	6	A	420561
12.00	(12.012)	19	-	10	133	6	A	420562
12.02	(12.032)	19	-	10	133	6	A	420563

Tout Ø avec tolérance ±2µm livrable sur demande  
via notre service rapide

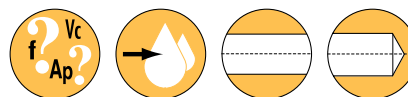
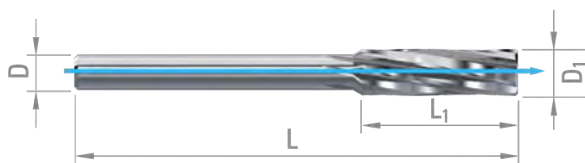
POLY 4001



POLY 4001-TC



ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À DROITE, COUPE À DROITE



P.462

- Alésoirs carbure monoblocs à hélice à droite, coupe à droite, denture irrégulière et arrosage central développés pour l'alesage de trous borgnes dans tous types de matières.
- Meilleure évacuation des copeaux vers l'arrière de l'outil en comparaison d'une denture droite.
- Tout Ø avec tolérance  $\pm 2 \mu\text{m}$  livrable sur demande via notre service rapide

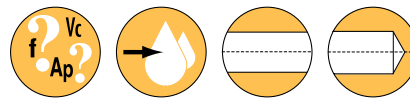
○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				

D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
H7	$\pm 1.5 \mu\text{m}$					
2.97	(2.977)	20	2.5	56	4	969074
2.99	(2.997)	20	2.5	56	4	969379
3.00	(3.007)	20	2.5	56	4	969382
3.01	(3.018)	20	2.5	56	4	969398
3.02	(3.028)	20	2.5	56	4	969399
3.05	(3.058)	20	2.5	56	4	969400
3.08	(3.088)	20	2.5	56	4	969401
3.10	(3.108)	20	2.5	56	4	969402
3.11	(3.118)	20	2.5	56	4	969403
3.15	(3.158)	20	2.5	56	4	969404
3.18	(3.188)	20	2.5	56	4	969405
3.20	(3.208)	20	2.5	56	4	969406
3.21	(3.218)	20	2.5	56	4	969407
3.25	(3.258)	20	2.5	56	4	969408
3.28	(3.288)	20	2.5	56	4	969409
3.30	(3.308)	20	2.5	56	4	969410
3.31	(3.318)	20	2.5	56	4	969411
3.35	(3.358)	20	2.5	56	4	969412
3.38	(3.388)	20	2.5	56	4	969413
3.40	(3.408)	20	2.5	56	4	969414
3.41	(3.418)	20	2.5	56	4	969415
3.45	(3.458)	20	2.5	56	4	969416
3.49	(3.498)	20	2.5	56	4	969417
3.50	(3.508)	20	3.0	56	4	969418
3.51	(3.518)	20	3.0	56	4	969421

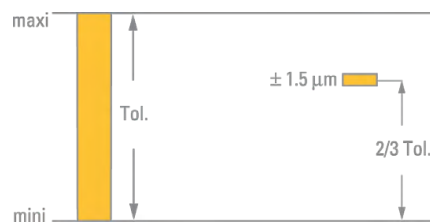
D nom.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
H7	$\pm 1.5 \mu\text{m}$					
3.55	(3.558)	20	3.0	56	4	969422
3.58	(3.588)	20	3.0	56	4	969423
3.60	(3.608)	20	3.0	56	4	969424
3.61	(3.618)	20	3.0	56	4	969425
3.65	(3.658)	20	3.0	56	4	969426
3.68	(3.688)	20	3.0	56	4	969427
3.70	(3.708)	20	3.0	56	4	969428
3.71	(3.718)	20	3.0	56	4	969429
3.75	(3.758)	20	3.0	56	4	969430
3.78	(3.788)	20	3.0	56	4	969431
3.80	(3.808)	20	3.0	56	4	969432
3.85	(3.858)	20	3.0	56	4	969433
3.90	(3.908)	20	3.0	56	4	969434
3.95	(3.958)	20	3.0	56	4	969435
4.00	(4.008)	20	3.0	56	4	969436
4.04	(4.048)	22	3.5	63	6	993718
4.10	(4.108)	22	3.5	63	6	969437
4.20	(4.208)	22	3.5	63	6	969438
4.30	(4.308)	22	3.5	63	6	969439
4.40	(4.408)	22	3.5	63	6	969440
4.50	(4.508)	22	4.0	63	6	969441
4.60	(4.608)	22	4.0	63	6	969442
4.70	(4.708)	22	4.0	63	6	969443
4.80	(4.808)	22	4.0	63	6	969444
4.90	(4.908)	22	4.0	63	6	969445



## ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX, HÉLICE À DROITE, COUPE À DROITE

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 μm	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
5.00	(5.008)	22	4.0	63	6	969446
5.10	(5.108)	22	4.0	63	6	969447
5.20	(5.208)	22	4.0	63	6	969448
5.30	(5.308)	22	4.0	63	6	969449
5.40	(5.408)	22	4.0	63	6	969450
5.50	(5.508)	22	5.0	63	6	969451
5.60	(5.608)	22	5.0	63	6	969452
5.70	(5.708)	22	5.0	63	6	969453
5.80	(5.808)	22	5.0	63	6	969454
5.90	(5.908)	22	5.0	63	6	969455
6.00	(6.008)	22	5.0	63	6	969456
6.10	(6.110)	22	5.0	63	6	969457
6.20	(6.210)	22	5.0	63	6	969458
6.30	(6.310)	22	5.0	63	6	969459
6.40	(6.410)	22	5.0	63	6	969460
6.50	(6.510)	22	5.0	63	6	969461

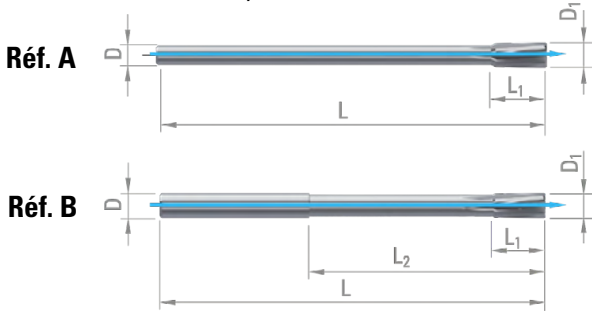
**Tout Ø avec tolérance ±2 μm livrable sur demande  
via notre service rapide**





P.462 > Ø2.97

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE



- Alésoirs carbure monoblocs à hélice à gauche, coupe à droite, denture irrégulière et arrosage central développés pour l'alésage de trous traversants dans tous types de matières.
- Evacuation des copeaux vers l'avant favorisée par l'hélice à gauche.
- Tout Ø avec tolérance ±2 µm livrable sur demande via notre service rapide

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙				

D<sub>10</sub>+0.003    L<sub>1</sub>    L<sub>2</sub>    D<sub>h5</sub>    L    Z    Réf. CARBURE

0.37	3	5	3	38	3	B	983079
0.38	3	5	3	38	3	B	326999
0.39	3	5	3	38	3	B	969543
0.40	3	5	3	38	3	B	200716
0.41	3	5	3	38	3	B	963823
0.42	3	5	3	38	3	B	200717
0.43	3	5	3	38	3	B	327000
0.44	3	5	3	38	3	B	200718
0.45	3	5	3	38	3	B	965207
0.46	3	5	3	38	3	B	200719
0.47	3	5	3	38	3	B	327001
0.48	3	5	3	38	3	B	200720
0.49	3	5	3	38	3	B	963716
0.50	3	5	3	38	3	B	200746
0.51	4	6	3	38	3	B	200745
0.52	4	6	3	38	3	B	200738
0.53	4	6	3	38	3	B	200742
0.54	4	6	3	38	3	B	200743
0.55	4	6	3	38	3	B	200739
0.56	4	6	3	38	3	B	968834
0.57	4	6	3	38	3	B	973253
0.58	4	6	3	38	3	B	200741
0.59	4	6	3	38	3	B	200744
0.60	4	6	3	38	3	B	200740
0.61	4	7	3	38	3	B	964652
0.62	4	7	3	38	3	B	200750
0.63	4	7	3	38	3	B	327002
0.64	4	7	3	38	3	B	200755
0.65	4	7	3	38	3	B	200748
0.66	4	7	3	38	3	B	200752

D<sub>10</sub>+0.003    L<sub>1</sub>    L<sub>2</sub>    D<sub>h5</sub>    L    Z    Réf. CARBURE

0.67	4	7	3	38	3	B	200753
0.68	4	7	3	38	3	B	200751
0.69	4	7	3	38	3	B	200754
0.70	4	7	3	38	3	B	200749
0.71	4	8	3	38	3	B	965167
0.72	4	8	3	38	3	B	200758
0.73	4	8	3	38	3	B	327003
0.74	4	8	3	38	3	B	200762
0.75	4	8	3	38	3	B	200756
0.76	4	8	3	38	3	B	327004
0.77	4	8	3	38	3	B	200760
0.78	4	8	3	38	3	B	200759
0.79	4	8	3	38	3	B	200761
0.80	4	8	3	38	3	B	200757
0.81	5	9	3	38	3	B	965168
0.82	5	9	3	38	3	B	200765
0.83	5	9	3	38	3	B	200769
0.84	5	9	3	38	3	B	200768
0.85	5	9	3	38	3	B	200763
0.86	5	9	3	38	3	B	200770
0.87	5	9	3	38	3	B	200771
0.88	5	9	3	38	3	B	200766
0.89	5	9	3	38	3	B	200767
0.90	5	9	3	38	3	B	200764
0.91	5	10	3	38	3	B	200733
0.92	5	10	3	38	3	B	200729
0.93	5	10	3	38	3	B	327005
0.94	5	10	3	38	3	B	327006
0.95	5	10	3	38	3	B	200728
0.96	5	10	3	38	3	B	200730

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

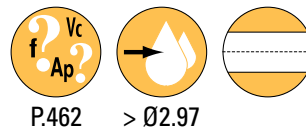


P.462 > Ø2.97

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
0.97	5	10	3	38	3	B	200731
0.98	5	10	3	38	3	B	200726
0.99	5	10	3	38	3	B	200727
1.00	5	10	3	38	3	B	200732
1.01	5	11	3	38	3	B	200715
1.02	5	11	3	38	3	B	200772
1.03	5	11	3	38	3	B	967191
1.04	5	11	3	38	3	B	327007
1.05	5	11	3	38	3	B	200773
1.06	5	11	3	38	3	B	327008
1.07	5	11	3	38	3	B	327009
1.08	5	11	3	38	3	B	200774
1.09	5	11	3	38	3	B	965169
1.10	5	11	3	38	3	B	200777
1.11	5	12	3	38	3	B	327010
1.12	5	12	3	38	3	B	327011
1.13	5	12	3	38	3	B	327012
1.14	5	12	3	38	3	B	327013
1.15	5	12	3	38	3	B	200775
1.16	5	12	3	38	3	B	327014
1.17	5	12	3	38	3	B	327015
1.18	5	12	3	38	3	B	63965
1.19	5	12	3	38	3	B	327016
1.20	5	12	3	38	3	B	200776
1.21	6	13	3	38	3	B	965171
1.22	6	13	3	38	3	B	327017
1.23	6	13	3	38	3	B	327018
1.24	6	13	3	38	3	B	327019
1.25	6	13	3	38	3	B	200778
1.26	6	13	3	38	3	B	963588
1.27	6	13	3	38	3	B	972014
1.28	6	13	3	38	3	B	200780
1.29	6	13	3	38	3	B	327020
1.30	6	13	3	38	3	B	200779
1.31	6	13	3	38	3	B	967299
1.32	6	13	3	38	3	B	327021
1.33	6	13	3	38	3	B	327022
1.34	6	13	3	38	3	B	973390
1.35	6	13	3	38	3	B	200734
1.36	6	13	3	38	3	B	327023
1.37	6	13	3	38	3	B	327024
1.38	6	13	3	38	3	B	327025
1.39	6	13	3	38	3	B	327026
1.40	6	13	3	38	3	B	200735
1.41	7	15	3	38	3	B	327027
1.42	7	15	3	38	3	B	327028
1.43	7	15	3	38	3	B	327029

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
1.44	7	15	3	38	3	B	327030
1.45	7	15	3	38	3	B	200783
1.46	7	15	3	38	3	B	327031
1.47	7	15	3	38	3	B	327032
1.48	7	15	3	38	3	B	200781
1.49	7	15	3	38	3	B	200782
1.50	7	15	3	38	3	B	200784
1.51	7	15	3	50	3	B	200787
1.52	7	15	3	50	3	B	200788
1.53	7	15	3	50	3	B	327033
1.54	7	15	3	50	3	B	327034
1.55	7	15	3	50	3	B	200692
1.56	7	15	3	50	3	B	976176
1.57	7	15	3	50	3	B	964655
1.58	7	15	3	50	3	B	63966
1.59	7	15	3	50	3	B	965174
1.60	7	15	3	50	3	B	200794
1.61	7	16	3	50	3	B	965175
1.62	7	16	3	50	3	B	327035
1.63	7	16	3	50	3	B	327036
1.64	7	16	3	50	3	B	327037
1.65	7	16	3	50	3	B	200691
1.66	7	16	3	50	3	B	327038
1.67	7	16	3	50	3	B	327039
1.68	7	16	3	50	3	B	327040
1.69	7	16	3	50	3	B	965209
1.70	7	16	3	50	3	B	200693
1.71	7	17	3	50	3	B	327041
1.72	7	17	3	50	3	B	327042
1.73	7	17	3	50	3	B	327043
1.74	7	17	3	50	3	B	327044
1.75	7	17	3	50	3	B	200694
1.76	7	17	3	50	3	B	327045
1.77	7	17	3	50	3	B	327046
1.78	7	17	3	50	3	B	327047
1.79	7	17	3	50	3	B	200713
1.80	7	17	3	50	3	B	200795
1.81	8	17	3	50	3	B	327048
1.82	8	17	3	50	3	B	327049
1.83	8	17	3	50	3	B	971471
1.84	8	17	3	50	3	B	327050
1.85	8	17	3	50	3	B	200796
1.86	8	17	3	50	3	B	972720
1.87	8	17	3	50	3	B	964530
1.88	8	17	3	50	3	B	971918
1.89	8	17	3	50	3	B	200704
1.90	8	17	3	50	3	B	20079

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE



P.462 > Ø2.97

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
1.91	8	18	3	50	3	B	965177
1.92	8	18	3	50	3	B	327051
1.93	8	18	3	50	3	B	327052
1.94	8	18	3	50	3	B	327053
1.95	8	18	3	50	3	B	200682
1.96	8	18	3	50	3	B	200712
1.97	8	18	3	50	3	B	200789
1.98	8	18	3	50	3	B	200790
1.99	8	18	3	50	3	B	200791
2.00	8	18	3	50	3	B	200785
2.01	8	18	3	50	3	B	200792
2.02	8	18	3	50	3	B	200793
2.03	8	18	3	50	3	B	327054
2.04	8	18	3	50	3	B	200714
2.05	8	18	3	50	3	B	200688
2.06	8	18	3	50	3	B	327055
2.07	8	18	3	50	3	B	327056
2.08	8	18	3	50	3	B	327057
2.09	8	18	3	50	3	B	968093
2.10	8	18	3	50	3	B	200711
2.11	8	18	3	50	3	B	327058
2.12	8	18	3	50	3	B	968735
2.13	8	18	3	50	3	B	327059
2.14	8	18	3	50	3	B	968737
2.15	8	18	3	50	3	B	200687
2.16	8	18	3	50	3	B	327060
2.17	8	18	3	50	3	B	327061
2.18	8	18	3	50	3	B	327062
2.19	8	18	3	50	3	B	967119
2.20	8	18	3	50	3	B	200706
2.21	8	18	3	50	3	B	327063
2.22	8	18	3	50	3	B	327064
2.23	8	18	3	50	3	B	327065
2.24	8	18	3	50	3	B	327066
2.25	8	18	3	50	3	B	200686
2.26	8	18	3	50	3	B	327067
2.27	8	18	3	50	3	B	327068
2.28	8	18	3	50	3	B	327069
2.29	8	18	3	50	3	B	327070
2.30	8	18	3	50	3	B	200698
2.31	10	20	3	50	3	B	327071
2.32	10	20	3	50	3	B	200702
2.33	10	20	3	50	3	B	327072
2.34	10	20	3	50	3	B	327073
2.35	10	20	3	50	3	B	200697
2.36	10	20	3	50	3	B	327074
2.37	10	20	3	50	3	B	327075

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
2.38	10	20	3	50	3	B	327076
2.39	10	20	3	50	3	B	327077
2.40	10	20	3	50	3	B	200696
2.41	10	20	3	50	3	B	972007
2.42	10	20	3	50	3	B	327078
2.43	10	20	3	50	3	B	327079
2.44	10	20	3	50	3	B	327080
2.45	10	20	3	50	3	B	200695
2.46	10	20	3	50	3	B	327081
2.47	10	20	3	50	3	B	327082
2.48	10	20	3	50	3	B	200707
2.49	10	20	3	50	3	B	200708
2.50	10	20	3	50	3	B	200786
2.51	10	20	3	61	4	B	200709
2.52	10	20	3	61	4	B	200710
2.53	10	20	3	61	4	B	327083
2.54	10	20	3	61	4	B	327084
2.55	10	20	3	61	4	B	200685
2.56	10	20	3	61	4	B	327085
2.57	10	20	3	61	4	B	327086
2.58	10	20	3	61	4	B	327087
2.59	10	20	3	61	4	B	327088
2.60	10	20	3	61	4	B	200684
2.61	10	25	3	61	4	B	327089
2.62	10	25	3	61	4	B	327090
2.63	10	25	3	61	4	B	327091
2.64	10	25	3	61	4	B	327092
2.65	10	25	3	61	4	B	200683
2.66	10	25	3	61	4	B	327093
2.67	10	25	3	61	4	B	200703
2.68	10	25	3	61	4	B	327094
2.69	10	25	3	61	4	B	327095
2.70	10	25	3	61	4	B	200690
2.71	10	25	3	61	4	B	327096
2.72	10	25	3	61	4	B	327097
2.73	10	25	3	61	4	B	327098
2.74	10	25	3	61	4	B	327099
2.75	10	25	3	61	4	B	200689
2.76	10	25	3	61	4	B	327100
2.77	10	25	3	61	4	B	327101
2.78	10	25	3	61	4	B	327102
2.79	10	25	3	61	4	B	327103
2.80	10	25	3	61	4	B	200705
2.81	10	25	3	61	4	B	327104
2.82	10	25	3	61	4	B	327105
2.83	10	25	3	61	4	B	327106
2.84	10	25	3	61	4	B	327107





ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

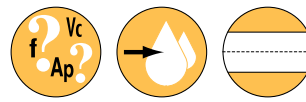


P.462 > Ø2.97

D <sub>10/+0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
2.85	10	25	3	61	4	B	200699
2.86	10	25	3	61	4	B	327108
2.87	10	25	3	61	4	B	327109
2.88	10	25	3	61	4	B	327110
2.89	10	25	3	61	4	B	327111
2.90	10	25	3	61	4	B	200700
2.91	10	25	3	61	4	B	327112
2.92	10	25	3	61	4	B	327113
2.93	10	25	3	61	4	B	327114
2.94	10	25	3	61	4	B	327115
2.95	10	25	3	61	4	B	200701
2.96	10	25	3	61	4	B	327116
2.97	10	25	3	61	4	B	200747
2.98	10	25	3	70	6	B	321524
2.99	10	25	3	70	6	B	321525
3.00	10	25	3	70	6	B	321526
3.01	10	25	3	70	6	B	321527
3.02	10	25	3	70	6	B	321528
3.03	10	25	3	70	6	B	321529
3.04	10	25	3	70	6	B	321530
3.05	10	25	3	70	6	B	321531
3.06	10	25	3	70	6	B	321532
3.07	10	25	3	70	6	B	321533
3.08	10	25	3	70	6	B	321534
3.09	10	25	3	70	6	B	321535
3.10	10	-	3	70	6	A	321536
3.11	10	-	3	70	6	A	321537
3.12	10	-	3	70	6	A	321538
3.13	10	-	3	70	6	A	321539
3.14	10	-	3	70	6	A	321540
3.15	10	-	3	70	6	A	321541
3.16	10	-	3	70	6	A	321542
3.17	10	-	3	70	6	A	321543
3.18	10	-	3	70	6	A	321544
3.19	10	-	3	70	6	A	321545
3.20	10	-	3	70	6	A	321546
3.21	10	-	3	70	6	A	321547
3.22	10	-	3	70	6	A	321548
3.23	10	-	3	70	6	A	321549
3.24	10	-	3	70	6	A	321550
3.25	10	-	3	70	6	A	321551
3.26	10	-	3	70	6	A	321552
3.27	10	-	3	70	6	A	321553
3.28	10	-	3	70	6	A	321554
3.29	10	-	3	70	6	A	321555
3.30	10	-	3	70	6	A	321556
3.31	10	-	3	70	6	A	321557

D <sub>10/+0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
3.32	10	-	3	70	6	A	321558
3.33	10	-	3	70	6	A	321559
3.34	10	-	3	70	6	A	321560
3.35	10	-	3	70	6	A	321561
3.36	10	-	3	70	6	A	321562
3.37	10	-	3	70	6	A	321563
3.38	10	-	3	70	6	A	321564
3.39	10	-	3	70	6	A	321565
3.40	10	-	3	70	6	A	321566
3.41	10	-	3	70	6	A	321567
3.42	10	-	3	70	6	A	321568
3.43	10	-	3	70	6	A	321569
3.44	10	-	3	70	6	A	321570
3.45	10	-	3	70	6	A	321571
3.46	10	-	3	70	6	A	321572
3.47	10	-	3	70	6	A	321573
3.48	10	-	3	70	6	A	321574
3.49	10	-	3	70	6	A	321575
3.50	10	-	3	70	6	A	321576
3.51	10	-	3	70	6	A	321577
3.52	10	-	3	70	6	A	321578
3.53	10	-	3	70	6	A	321579
3.54	10	-	3	70	6	A	321580
3.55	10	-	3	70	6	A	321581
3.56	10	-	3	70	6	A	321582
3.57	10	-	3	70	6	A	321583
3.58	10	-	3	70	6	A	321584
3.59	10	-	3	70	6	A	321585
3.60	10	-	3	70	6	A	321586
3.61	10	-	3	70	6	A	321587
3.62	10	-	3	70	6	A	321588
3.63	10	-	3	70	6	A	321589
3.64	10	-	3	70	6	A	321590
3.65	10	-	3	70	6	A	321591
3.66	10	-	3	70	6	A	321592
3.67	10	-	3	70	6	A	321593
3.68	10	-	3	70	6	A	321594
3.69	10	-	3	70	6	A	321595
3.70	10	-	3	70	6	A	321596
3.71	10	-	3	70	6	A	321597
3.72	10	-	3	70	6	A	321598
3.73	10	-	3	70	6	A	321599
3.74	10	-	3	70	6	A	321600
3.75	10	-	3	70	6	A	321601
3.76	10	-	3	70	6	A	321602
3.77	10	-	3	70	6	A	321603
3.78	10	-	3	70	6	A	321604

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE



P.462 > Ø2.97

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
3.79	10	-	3	70	6	A	321605
3.80	10	-	3	70	6	A	321606
3.81	10	-	3	70	6	A	321607
3.82	10	-	3	70	6	A	321608
3.83	10	-	3	70	6	A	321609
3.84	10	-	3	70	6	A	321610
3.85	10	-	3	70	6	A	321611
3.86	10	-	3	70	6	A	321612
3.87	10	-	3	70	6	A	321613
3.88	10	-	3	70	6	A	321614
3.89	10	-	3	70	6	A	321615
3.90	10	-	3	70	6	A	321616
3.91	10	-	3	70	6	A	321617
3.92	10	-	3	70	6	A	321618
3.93	10	-	3	70	6	A	321619
3.94	10	-	3	70	6	A	321620
3.95	10	-	3	70	6	A	321621
3.96	10	-	3	70	6	A	321622
3.97	10	-	3	70	6	A	321623
3.98	10	-	3	70	6	A	321624
3.99	10	-	3	70	6	A	321625
4.00	10	-	3	70	6	A	321626
4.01	10	-	3	70	6	A	321627
4.02	10	-	3	70	6	A	321628
4.03	10	-	3	70	6	A	321629
4.04	10	-	3	70	6	A	321630
4.05	10	-	3	70	6	A	321631
4.06	10	-	3	70	6	A	321632
4.07	10	-	3	70	6	A	321633
4.08	10	-	3	70	6	A	321634
4.09	10	-	3	70	6	A	321635
4.10	10	-	3	70	6	A	420564
4.11	10	-	3	70	6	A	420565
4.12	10	-	3	70	6	A	420566
4.13	10	-	3	70	6	A	420567
4.14	10	-	3	70	6	A	420568
4.15	10	-	3	70	6	A	420569
4.16	10	-	3	70	6	A	420570
4.17	10	-	3	70	6	A	420571
4.18	10	-	3	70	6	A	420572
4.19	10	-	3	70	6	A	420573
4.20	12	-	4	80	6	A	321646
4.21	12	-	4	80	6	A	321647
4.22	12	-	4	80	6	A	321648
4.23	12	-	4	80	6	A	321649
4.24	12	-	4	80	6	A	321650
4.25	12	-	4	80	6	A	321651

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
4.26	12	-	4	80	6	A	321652
4.27	12	-	4	80	6	A	321653
4.28	12	-	4	80	6	A	321654
4.29	12	-	4	80	6	A	321655
4.30	12	-	4	80	6	A	321656
4.31	12	-	4	80	6	A	321657
4.32	12	-	4	80	6	A	321658
4.33	12	-	4	80	6	A	321659
4.34	12	-	4	80	6	A	321660
4.35	12	-	4	80	6	A	321661
4.36	12	-	4	80	6	A	321662
4.37	12	-	4	80	6	A	321663
4.38	12	-	4	80	6	A	321664
4.39	12	-	4	80	6	A	321665
4.40	12	-	4	80	6	A	321666
4.41	12	-	4	80	6	A	321667
4.42	12	-	4	80	6	A	321668
4.43	12	-	4	80	6	A	321669
4.44	12	-	4	80	6	A	321670
4.45	12	-	4	80	6	A	321671
4.46	12	-	4	80	6	A	321672
4.47	12	-	4	80	6	A	321673
4.48	12	-	4	80	6	A	321674
4.49	12	-	4	80	6	A	321675
4.50	12	-	4	80	6	A	321676
4.51	12	-	4	80	6	A	321677
4.52	12	-	4	80	6	A	321678
4.53	12	-	4	80	6	A	321679
4.54	12	-	4	80	6	A	321680
4.55	12	-	4	80	6	A	321681
4.56	12	-	4	80	6	A	321682
4.57	12	-	4	80	6	A	321683
4.58	12	-	4	80	6	A	321684
4.59	12	-	4	80	6	A	321685
4.60	12	-	4	80	6	A	321686
4.61	12	-	4	80	6	A	321687
4.62	12	-	4	80	6	A	321688
4.63	12	-	4	80	6	A	321689
4.64	12	-	4	80	6	A	321690
4.65	12	-	4	80	6	A	321691
4.66	12	-	4	80	6	A	321692
4.67	12	-	4	80	6	A	321693
4.68	12	-	4	80	6	A	321694
4.69	12	-	4	80	6	A	321695
4.70	12	-	4	80	6	A	321696
4.71	12	-	4	80	6	A	321697
4.72	12	-	4	80	6	A	321698

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

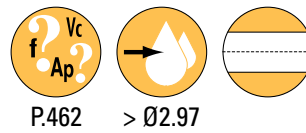


P.462 > Ø2.97

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
4.73	12	-	4	80	6	A	321699
4.74	12	-	4	80	6	A	321700
4.75	12	-	4	80	6	A	321701
4.76	12	-	4	80	6	A	321702
4.77	12	-	4	80	6	A	321703
4.78	12	-	4	80	6	A	321704
4.79	12	-	4	80	6	A	321705
4.80	12	-	4	80	6	A	321706
4.81	12	-	4	80	6	A	321707
4.82	12	-	4	80	6	A	321708
4.83	12	-	4	80	6	A	321709
4.84	12	-	4	80	6	A	321710
4.85	12	-	4	80	6	A	321711
4.86	12	-	4	80	6	A	321712
4.87	12	-	4	80	6	A	321713
4.88	12	-	4	80	6	A	321714
4.89	12	-	4	80	6	A	321715
4.90	12	-	4	80	6	A	321716
4.91	12	-	4	80	6	A	321717
4.92	12	-	4	80	6	A	321718
4.93	12	-	4	80	6	A	321719
4.94	12	-	4	80	6	A	321720
4.95	12	-	4	80	6	A	321721
4.96	12	-	4	80	6	A	321722
4.97	12	-	4	80	6	A	321723
4.98	12	-	4	80	6	A	321724
4.99	12	-	4	80	6	A	321725
5.00	12	-	4	80	6	A	321726
5.01	12	-	4	80	6	A	321727
5.02	12	-	4	80	6	A	321728
5.03	12	-	4	80	6	A	321729
5.04	12	-	4	80	6	A	321730
5.05	12	-	4	80	6	A	321731
5.06	12	-	4	80	6	A	321732
5.07	12	-	4	80	6	A	321733
5.08	12	-	4	80	6	A	321734
5.09	12	-	4	80	6	A	321735
5.10	12	-	4	80	6	A	321736
5.11	12	-	4	80	6	A	321737
5.12	12	-	4	80	6	A	321738
5.13	12	-	4	80	6	A	321739
5.14	12	-	4	80	6	A	321740
5.15	12	-	4	80	6	A	321741
5.16	12	-	4	80	6	A	321742
5.17	12	-	4	80	6	A	321743
5.18	12	-	4	80	6	A	321744
5.19	12	-	4	80	6	A	321745

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
5.20	12	-	4	80	6	A	321746
5.21	12	-	4	80	6	A	321747
5.22	12	-	4	80	6	A	321748
5.23	12	-	4	80	6	A	321749
5.24	12	-	4	80	6	A	321750
5.25	12	-	4	80	6	A	321751
5.26	12	-	4	80	6	A	321752
5.27	12	-	4	80	6	A	321753
5.28	12	-	4	80	6	A	321754
5.29	12	-	4	80	6	A	321755
5.30	12	-	4	80	6	A	321756
5.31	12	-	4	80	6	A	321757
5.32	12	-	4	80	6	A	321758
5.33	12	-	4	80	6	A	321759
5.34	12	-	4	80	6	A	321760
5.35	12	-	4	80	6	A	321761
5.36	12	-	4	80	6	A	321762
5.37	12	-	4	80	6	A	321763
5.38	12	-	4	80	6	A	321764
5.39	12	-	4	80	6	A	321765
5.40	12	-	4	80	6	A	321766
5.41	12	-	4	80	6	A	321767
5.42	12	-	4	80	6	A	321768
5.43	12	-	4	80	6	A	321769
5.44	12	-	4	80	6	A	321770
5.45	12	-	4	80	6	A	321771
5.46	12	-	4	80	6	A	321772
5.47	12	-	4	80	6	A	321773
5.48	12	-	4	80	6	A	321774
5.49	12	-	4	80	6	A	321775
5.50	12	-	4	80	6	A	321776
5.51	12	-	4	80	6	A	321777
5.52	12	-	4	80	6	A	321778
5.53	12	-	4	80	6	A	321779
5.54	12	-	4	80	6	A	321780
5.55	12	-	4	80	6	A	321781
5.56	12	-	4	80	6	A	321782
5.57	12	-	4	80	6	A	321783
5.58	12	-	4	80	6	A	321784
5.59	12	-	4	80	6	A	321785
5.60	12	-	4	80	6	A	321786
5.61	12	-	4	80	6	A	321787
5.62	12	-	4	80	6	A	321788
5.63	12	-	4	80	6	A	321789
5.64	12	-	4	80	6	A	321790
5.65	12	-	4	80	6	A	321791
5.66	12	-	4	80	6	A	321792

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

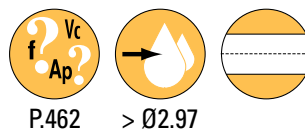


P.462 > Ø2.97

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
5.67	12	-	4	80	6	A	321793
5.68	12	-	4	80	6	A	321794
5.69	12	-	4	80	6	A	321795
5.70	12	-	4	80	6	A	321796
5.71	12	-	4	80	6	A	321797
5.72	12	-	4	80	6	A	321798
5.73	12	-	4	80	6	A	321799
5.74	12	-	4	80	6	A	321800
5.75	12	-	4	80	6	A	321801
5.76	12	-	4	80	6	A	321802
5.77	12	-	4	80	6	A	321803
5.78	12	-	4	80	6	A	321804
5.79	12	-	4	80	6	A	321805
5.80	12	-	4	80	6	A	321806
5.81	12	-	4	80	6	A	321807
5.82	12	-	4	80	6	A	321808
5.83	12	-	4	80	6	A	321809
5.84	12	-	4	80	6	A	321810
5.85	12	-	4	80	6	A	321811
5.86	12	-	4	80	6	A	321812
5.87	12	-	4	80	6	A	321813
5.88	12	-	4	80	6	A	321814
5.89	12	-	4	80	6	A	321815
5.90	12	-	4	80	6	A	321816
5.91	12	-	4	80	6	A	321817
5.92	12	-	4	80	6	A	321818
5.93	12	-	4	80	6	A	321819
5.94	12	-	4	80	6	A	321820
5.95	12	-	4	80	6	A	321821
5.96	12	-	4	80	6	A	321822
5.97	12	-	4	80	6	A	321823
5.98	12	-	4	80	6	A	321824
5.99	12	-	4	80	6	A	321825
6.00	12	-	4	80	6	A	321826
6.01	12	-	4	80	6	A	321827
6.02	12	-	4	80	6	A	321828
6.03	12	-	4	80	6	A	321829
6.04	12	-	4	80	6	A	321830
6.05	12	-	4	80	6	A	321831
6.06	12	-	4	80	6	A	321832
6.07	12	-	4	80	6	A	321833
6.08	12	-	4	80	6	A	321834
6.09	12	-	4	80	6	A	321835
6.10	12	-	4	80	6	A	321836
6.11	12	-	4	80	6	A	321837
6.12	12	-	4	80	6	A	321838
6.13	12	-	4	80	6	A	321839

D <sub>10/±0.003</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
6.14	12	-	4	80	6	A	321840
6.15	12	-	4	80	6	A	321841
6.16	12	-	4	80	6	A	321842
6.17	12	-	4	80	6	A	321843
6.18	12	-	4	80	6	A	321844
6.19	12	-	4	80	6	A	321845
6.20	16	-	6	101	6	A	342052
6.30	16	-	6	101	6	A	342062
6.40	16	-	6	101	6	A	342072
6.50	16	-	6	101	6	A	342082
6.51	16	-	6	101	6	A	342083
6.52	16	-	6	101	6	A	342084
6.60	16	-	6	101	6	A	342092
6.70	16	-	6	101	6	A	342102
6.80	16	-	6	101	6	A	342112
6.90	16	-	6	101	6	A	342122
7.00	16	-	6	101	6	A	342132
7.01	16	-	6	101	6	A	342133
7.02	16	-	6	101	6	A	342134
7.10	16	-	6	101	6	A	342142
7.20	16	-	6	101	6	A	342152
7.30	16	-	6	101	6	A	342162
7.40	16	-	6	101	6	A	342172
7.50	16	-	6	101	6	A	342182
7.51	16	-	6	101	6	A	342183
7.52	16	-	6	101	6	A	342184
7.60	16	-	6	101	6	A	342192
7.70	16	-	6	101	6	A	342202
7.80	16	-	6	101	6	A	342212
7.90	16	-	6	101	6	A	342222
7.98	16	-	6	101	6	A	342230
7.99	16	-	6	101	6	A	342231
8.00	16	-	6	101	6	A	342232
8.01	16	-	6	101	6	A	342233
8.02	16	-	6	101	6	A	342234
8.10	16	-	6	101	6	A	420574
8.20	16	-	8	117	6	A	420575
8.30	16	-	8	117	6	A	420576
8.40	16	-	8	117	6	A	420577
8.50	16	-	8	117	6	A	420578
8.51	16	-	8	117	6	A	420579
8.52	16	-	8	117	6	A	420580
8.70	16	-	8	117	6	A	420581
8.90	16	-	8	117	6	A	420582
9.00	16	-	8	117	6	A	420583
9.01	16	-	8	117	6	A	420584
9.02	16	-	8	117	6	A	420585

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX,  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

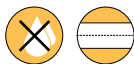


P.462 > Ø2.97

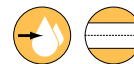
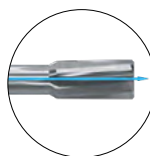
D <sub>1</sub> 0/+0.003	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	CARBURE
9.10	16	-	8	117	6	A	420586
9.50	16	-	8	117	6	A	420587
9.70	16	-	8	117	6	A	420588
10.00	16	-	8	117	6	A	420589
10.01	16	-	8	117	6	A	420590
10.02	16	-	8	117	6	A	420591
10.03	16	-	8	117	6	A	420592
10.10	16	-	8	117	6	A	420593
10.48	19	-	10	133	6	A	420594
10.49	19	-	10	133	6	A	420595
10.50	19	-	10	133	6	A	420596
10.51	19	-	10	133	6	A	420597
10.52	19	-	10	133	6	A	420598
10.60	19	-	10	133	6	A	420599
10.98	19	-	10	133	6	A	420600
10.99	19	-	10	133	6	A	420601
11.00	19	-	10	133	6	A	420602
11.01	19	-	10	133	6	A	420603
11.02	19	-	10	133	6	A	420604
11.48	19	-	10	133	6	A	420605
11.49	19	-	10	133	6	A	420606
11.50	19	-	10	133	6	A	420607
11.51	19	-	10	133	6	A	420608
11.52	19	-	10	133	6	A	420609
11.80	19	-	10	133	6	A	420610
11.98	19	-	10	133	6	A	420611
11.99	19	-	10	133	6	A	420612
12.00	19	-	10	133	6	A	420613
12.01	19	-	10	133	6	A	420614
12.02	19	-	10	133	6	A	420615

Tout Ø avec tolérance ±2µm livrable sur demande  
via notre service rapide

POLY 4007



POLY 4007-TC

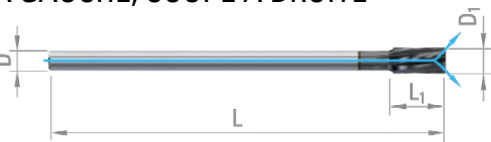




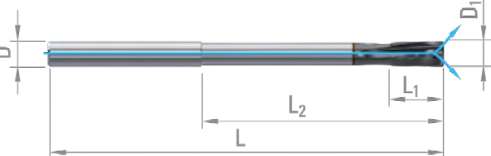
P.462 > Ø2.50

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

Ref. A



Ref. B



- Alésoirs carbure monoblocs à hélice à gauche, coupe à droite, denture irrégulière et arrosage dans les goujures développés pour l'alésage de trous traversants dans tous types de matières.
- Evacuation des copeaux vers l'avant favorisée par l'hélice à gauche.
- Le revêtement POLYCUT extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

○ bien ○ excellent

ISO	P											M				K							
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N											S					H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				

D nom. D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L Z Réf. POLYCUT  
H7 ± 1.5 µm

2.50 (2.507)	10	25	3	70	4	B	416681
2.51 (2.517)	10	25	3	70	4	B	416682
2.52 (2.527)	10	25	3	70	4	B	416683
2.53 (2.537)	10	25	3	70	4	B	416684
2.60 (2.607)	10	25	3	70	4	B	416685
2.70 (2.707)	10	25	3	70	4	B	416686
2.80 (2.807)	10	25	3	70	4	B	416687
2.90 (2.907)	10	25	3	70	4	B	416688
2.97 (2.977)	10	25	3	70	4	B	416689
2.98 (2.987)	10	25	3	70	4	B	416690
2.99 (2.997)	10	25	3	70	4	B	416691
3.00 (3.007)	10	25	3	70	4	B	416692
3.01 (3.018)	10	25	3	70	4	B	416693
3.02 (3.028)	10	25	3	70	4	B	416694
3.03 (3.038)	10	25	3	70	4	B	416695
3.10 (3.108)	10	25	3	70	4	B	416696
3.20 (3.208)	10	-	3	70	4	A	416697
3.30 (3.308)	10	-	3	70	4	A	416698
3.40 (3.408)	10	-	3	70	4	A	416699
3.50 (3.508)	10	-	3	70	4	A	416700
3.60 (3.608)	10	-	3	70	4	A	416701
3.70 (3.708)	10	-	3	70	4	A	416702
3.80 (3.808)	10	-	3	70	4	A	416703
3.90 (3.908)	10	-	3	70	4	A	416704
3.97 (3.978)	10	-	3	70	4	A	416705
3.98 (3.988)	10	-	3	70	4	A	416706
3.99 (3.998)	10	-	3	70	4	A	416707
4.00 (4.008)	10	-	3	70	4	A	416708
4.01 (4.018)	10	-	3	70	4	A	416709
4.02 (4.028)	10	-	3	70	4	A	416710

D nom. D<sub>1</sub> L<sub>1</sub> L<sub>2</sub> D<sub>h5</sub> L Z Réf. POLYCUT  
H7 ± 1.5 µm

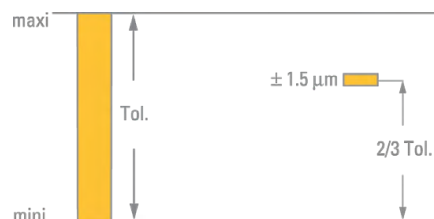
4.03 (4.038)	10	-	3	70	4	A	416711
4.50 (4.508)	12	-	4	80	4	A	416712
4.97 (4.978)	12	-	4	80	4	A	416713
4.98 (4.988)	12	-	4	80	4	A	416714
4.99 (4.998)	12	-	4	80	4	A	416715
5.00 (5.008)	12	-	4	80	4	A	416716
5.01 (5.018)	12	-	4	80	4	A	416717
5.02 (5.028)	12	-	4	80	4	A	416718
5.03 (5.038)	12	-	4	80	4	A	416719
5.50 (5.508)	12	-	4	80	4	A	416720
5.97 (5.978)	12	-	4	80	4	A	416721
5.98 (5.988)	12	-	4	80	4	A	416722
5.99 (5.998)	12	-	4	80	4	A	416723
6.00 (6.008)	12	-	4	80	4	A	416724
6.01 (6.020)	12	-	4	80	4	A	416725
6.02 (6.030)	12	-	4	80	4	A	416726
6.03 (6.040)	12	-	4	80	4	A	416727
6.50 (6.510)	16	-	6	101	6	A	416728
6.97 (6.980)	16	-	6	101	6	A	416729
6.98 (6.990)	16	-	6	101	6	A	416730
6.99 (7.000)	16	-	6	101	6	A	416731
7.00 (7.010)	16	-	6	101	6	A	416732
7.01 (7.020)	16	-	6	101	6	A	416733
7.02 (7.030)	16	-	6	101	6	A	416734
7.03 (7.040)	16	-	6	101	6	A	416735
7.50 (7.510)	16	-	6	101	6	A	416736
7.97 (7.980)	16	-	6	101	6	A	416737
7.98 (7.990)	16	-	6	101	6	A	416738
7.99 (8.000)	16	-	6	101	6	A	416739
8.00 (8.010)	16	-	6	101	6	A	416740



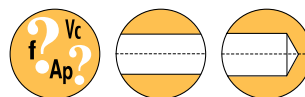
P.462 > Ø2.50

ALÉSOIRS HÉLICOÏDAUX  
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

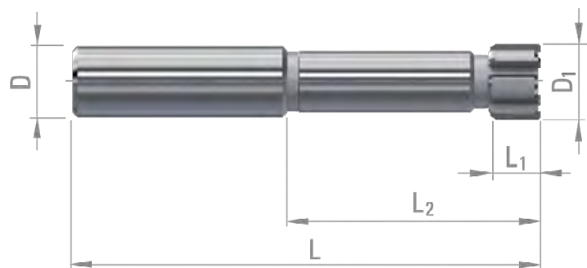
D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	Réf.	POLYCUT
8.01	(8.020)	16	-	6	101	6	A	416741
8.02	(8.030)	16	-	6	101	6	A	416742
8.03	(8.040)	16	-	6	101	6	A	416743
8.50	(8.510)	16	-	8	117	6	A	416744
8.97	(8.980)	16	-	8	117	6	A	416745
8.98	(8.990)	16	-	8	117	6	A	416746
8.99	(9.000)	16	-	8	117	6	A	416747
9.00	(9.010)	16	-	8	117	6	A	416748
9.01	(9.020)	16	-	8	117	6	A	416749
9.02	(9.030)	16	-	8	117	6	A	416750
9.03	(9.040)	16	-	8	117	6	A	416751
9.50	(9.510)	16	-	8	117	6	A	421557
9.97	(9.980)	16	-	8	117	6	A	416752
9.98	(9.990)	16	-	8	117	6	A	416753
9.99	(10.000)	16	-	8	117	6	A	416754
10.00	(10.010)	16	-	8	117	6	A	416755
10.01	(10.022)	16	-	8	117	6	A	416756
10.02	(10.032)	16	-	8	117	6	A	416757
10.03	(10.042)	16	-	8	117	6	A	416758
10.50	(10.512)	19	-	10	133	6	A	416759
10.97	(10.982)	19	-	10	133	6	A	416760
10.98	(10.992)	19	-	10	133	6	A	416761
10.99	(11.002)	19	-	10	133	6	A	416762
11.00	(11.012)	19	-	10	133	6	A	416763
11.01	(11.022)	19	-	10	133	6	A	416764
11.02	(11.032)	19	-	10	133	6	A	416765
11.03	(11.042)	19	-	10	133	6	A	416766
11.50	(11.512)	19	-	10	133	6	A	416767
11.97	(11.982)	19	-	10	133	6	A	416768
11.98	(12.992)	19	-	10	133	6	A	416769
11.99	(12.002)	19	-	10	133	6	A	416770
12.00	(12.012)	19	-	10	133	6	A	416771
12.01	(12.022)	19	-	10	133	6	A	416772
12.02	(12.032)	19	-	10	133	6	A	416773
12.03	(12.042)	19	-	10	133	6	A	416774



ALÉSOIRS EXPANSIBLES COURTS



P.464



- Alésoirs brasés expansibles développés pour l'alésage de trous borgnes et traversants dans tous types de matières.
- Le système d'expansion permet de compenser l'usure de l'outil.
- Le CERMET améliore la durée de vie et l'état de surface dans les aciers faiblement alliés.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

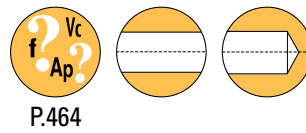
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	○	○	○	○	○						

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	POLY	CARBURE	TiAIN	CERMET
--------------	----------------------------	----------------	----------------	-----------------	---	---	------	---------	-------	--------

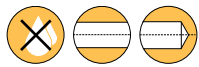
6.00	(6.006)	10	40	12	80	4	4361 4361-TC 4361-FC	61859 61883 326753	965576 341107 955517	963287 964213 955527
7.00	(7.007)	10	40	12	80	4	4361 4361-TC 4361-FC	63863 341082 977363	341096 341108 955518	341122 964215 955528
8.00	(8.007)	10	40	12	80	4	4361 4361-TC 4361-FC	61860 61884 966766	341097 958621 955519	61594 62263 955529
9.00	(9.007)	10	50	12	90	4	4361 4361-TC 4361-FC	954994 974647 969137	341098 341109 955520	341123 61671 955530
10.00	(10.007)	10	50	12	90	6	4361 4361-TC 4361-FC	61666 61885 970436	987470 985270 955521	971287 305651 955531
11.00	(11.009)	10	50	12	100	6	4361 4361-TC 4361-FC	953002 341083 341089	341099 341110 982623	341124 952860 957205
12.00	(12.009)	10	50	12	100	6	4361 4361-TC 4361-FC	61862 61886 961924	953717 957400 955522	956390 61823 955532
13.00	(13.009)	10	50	12	100	6	4361 4361-TC 4361-FC	953441 951466 956383	953899 62899 994806	341125 951704 341139
14.00	(14.009)	10	50	12	100	6	4361 4361-TC 4361-FC	61709 61045 965308	950932 957939 955523	341126 64881 955533
15.00	(15.009)	14	50	12	100	6	4361 4361-TC 4361-FC	952323 955048 964856	953408 341111 341118	66609 62055 961253
16.00	(16.009)	14	50	16	110	6	4361 4361-TC 4361-FC	61863 61044 959763	953900 341112 955524	990911 60455 955534



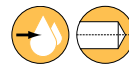


D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	POLY	CARBURE	TIAIN	CERMET
17.00	(17.009)	14	50	16	110	6	4361	67322	341100	341127
							4361-TC	320133	308083	341132
							4361-FC	341090	964572	959907
18.00	(18.009)	14	50	16	110	6	4361	61864	341101	965018
							4361-TC	61887	341113	341133
							4361-FC	964631	955525	955535
19.00	(19.010)	14	60	20	130	6	4361	971893	341102	341128
							4361-TC	341084	341114	341134
							4361-FC	341091	969769	985097
20.00	(20.010)	14	60	20	130	6	4361	61866	341103	965020
							4361-TC	61888	65708	341135
							4361-FC	965283	955526	955536
21.00	(21.010)	14	60	20	130	6	4361	959277	341104	341129
							4361-TC	341085	341115	341136
							4361-FC	983187	341119	959112
22.00	(22.010)	14	60	20	130	6	4361	61867	953901	965019
							4361-TC	341086	341116	341137
							4361-FC	341093	959097	965586
23.00	(23.010)	14	60	20	130	6	4361	956588	341105	341130
							4361-TC	341087	341117	341138
							4361-FC	341094	341120	341140
24.00	(24.010)	14	60	20	130	6	4361	61868	341106	341131
							4361-TC	341088	968505	969504
							4361-FC	341095	341121	962965

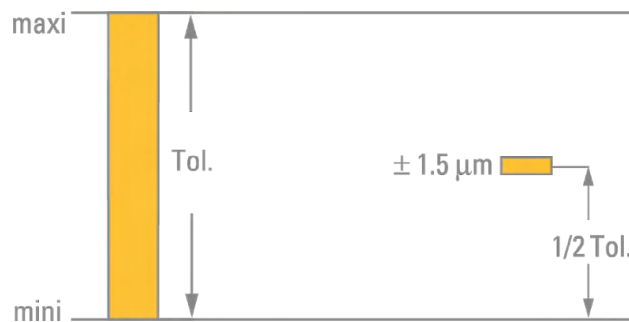
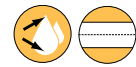
**POLY 4361**



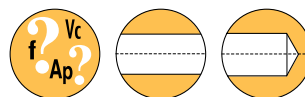
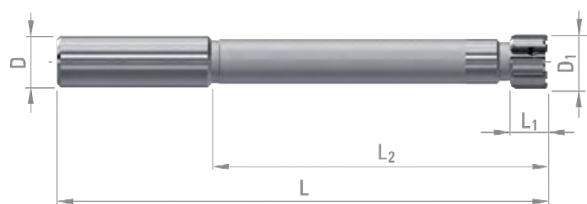
**POLY 4361-TC**



**POLY 4361-FC**



ALÉSOIRS EXPANSIBLES LONGS



P.464

- Alésoirs brasés expansibles développés pour l'alésage de trous borgnes et traversants dans tous types de matières.
- Le système d'expansion permet de compenser l'usure de l'outil.
- Le CERMET améliore la durée de vie et l'état de surface dans les aciers faiblement alliés.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

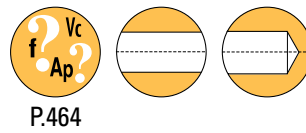
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	POLY	CARBURE	TiAlN	CERMET
--------------	----------------------------	----------------	----------------	-----------------	---	---	------	---------	-------	--------

6.00	(6.006)	10	80	12	120	4	4371	61869	341156	341186		
							4371-TC	958107			965969	341204
							4371-FC	976190			955537	955547
7.00	(7.007)	10	80	12	120	4	4371	950528	341157	341187		
							4371-TC	968331			341166	341205
							4371-FC	956371			955538	955548
8.00	(8.007)	10	80	12	120	4	4371	61870	341158	341188		
							4371-TC	341141			341167	967206
							4371-FC	973938			955539	955549
9.00	(9.007)	10	90	12	130	4	4371	954860	341159	341189		
							4371-TC	950120			341168	341206
							4371-FC	976838			955540	955550
10.00	(10.007)	10	90	12	130	6	4371	61871	310374	341190		
							4371-TC	341142			341169	341207
							4371-FC	962768			955541	955551
11.00	(11.009)	10	100	12	150	6	4371	972464	982208	341191		
							4371-TC	341143			341170	341208
							4371-FC	312249			959071	341221
12.00	(12.009)	10	100	12	150	6	4371	61872	310375	341192		
							4371-TC	962624			341171	341209
							4371-FC	986143			955542	955552
13.00	(13.009)	10	100	12	150	6	4371	952545	341160	341193		
							4371-TC	341144			341172	341210
							4371-FC	972342			977697	341222
14.00	(14.009)	10	100	12	150	6	4371	61873	310950	965516		
							4371-TC	341145			341173	341211
							4371-FC	964796			955543	955553
15.00	(15.009)	14	100	12	150	6	4371	64404	304409	341194		
							4371-TC	341146			341174	341212
							4371-FC	965648			976749	341223
16.00	(16.009)	14	100	16	160	6	4371	61874	964387	341195		
							4371-TC	977762			341175	341213
							4371-FC	982330			955544	955554

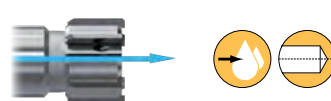


D nom. H7	D <sub>1</sub> ± 1.5 µm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	POLY	CARBURE	TIAIN	CERMET
17.00	(17.009)	14	100	16	160	6	4371	960993	59895	341196
							4371-TC	341147	341176	341214
							4371-FC	341152	341184	341224
18.00	(18.009)	14	100	16	160	6	4371	61875	310376	341197
							4371-TC	961483	341177	341215
							4371-FC	962767	955545	955555
19.00	(19.010)	14	120	20	190	6	4371	66588	341161	341198
							4371-TC	319972	341178	320656
							4371-FC	955676	967797	341225
20.00	(20.010)	14	120	20	190	6	4371	61876	341162	341199
							4371-TC	400483	341179	341216
							4371-FC	341153	955546	955556
21.00	(21.010)	14	120	20	190	6	4371	334784	341163	341200
							4371-TC	341148	341180	341217
							4371-FC	994332	310771	983957
22.00	(22.010)	14	120	20	190	6	4371	963583	964388	341201
							4371-TC	341149	341181	341218
							4371-FC	341154	965966	341226
23.00	(23.010)	14	120	20	190	6	4371	963174	341164	341202
							4371-TC	341150	341182	341219
							4371-FC	962757	310773	341227
24.00	(24.010)	14	120	20	190	6	4371	62827	341165	341203
							4371-TC	341151	341183	341220
							4371-FC	341155	341185	341228

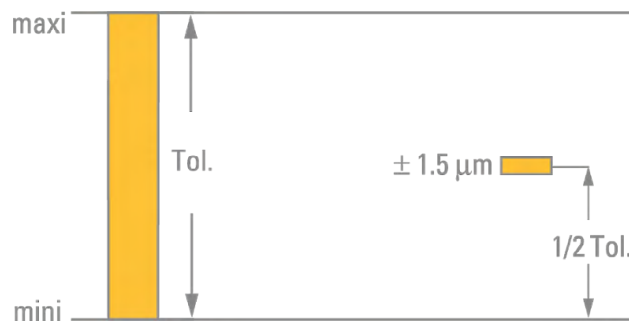
**POLY 4371**



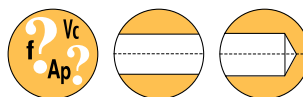
**POLY 4371-TC**



**POLY 4371-FC**



ALÉSOIRS FIXES COURTS

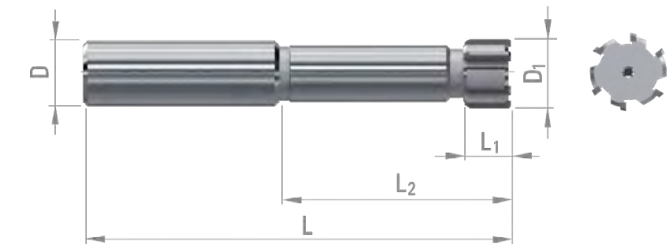


OUTILS SUR DEMANDE

P.464

- Alésoirs fixes brasés , version courte, denture droite irrégulière, pour trous borgnes et traversants. Outils développés pour l'alésage de tous types de matières.
- Le CERMET améliore la durée de vie et l'état de surface dans les aciers faiblement alliés.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent



ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

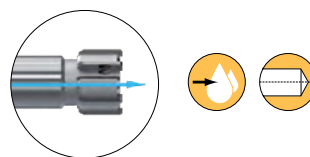
ISO	N										S						H						
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	CARBURE	TiAIN	POLY CUT	C-TOP	CERMET
5.800 - 7.609	10	40	12	80	4	□	■	■	■	□
7.610 - 8.609	10	40	12	80	4	□	■	■	■	□
8.610 - 9.609	10	50	12	90	4	□	■	■	■	□
9.610 - 10.609	10	50	12	90	6	□	■	■	■	□
10.610 - 14.609	10	50	12	100	6	□	■	■	■	□
14.610 - 15.609	14	50	12	100	6	□	■	■	■	□
15.610 - 18.609	14	50	16	110	6	□	■	■	■	□
18.610 - 21.109	14	60	20	130	6	□	■	■	■	□
21.110 - 25.109	14	60	20	130	6	□	■	■	■	□
25.110 - 26.109	14	75	25	145	6	□	■	■	■	□
26.110 - 28.109	18	75	25	145	6	□	■	■	■	□
28.110 - 33.109	18	75	25	145	6	□	■	■	■	□
33.110 - 45.109	18	75	25	145	6	□	■	■	■	□
45.110 - 65.109	18	90	32	160	8	□	■	■	■	□
65.110 - 90.109	18	90	32	160	10	□	■	■	■	□
90.110 - 130.000	18	90	32	160	12	□	■	■	■	□

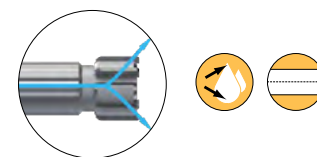
POLY 4261



POLY 4261-TC



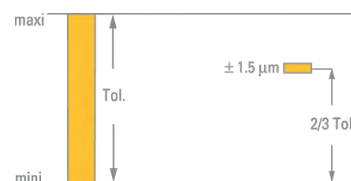
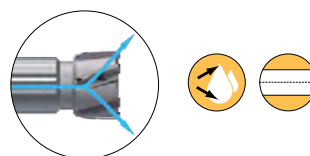
POLY 4261-FC



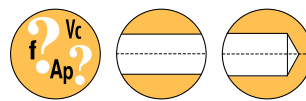
POLY 4264



POLY 4264-FC



ALÉSOIRS FIXES LONGS



P.464



- Alésoirs fixes brasés, version longue, denture droite irrégulière, pour trous borgnes et traversants.
- Le CERMET améliore la durée de vie et l'état de surface dans les aciers faiblement alliés.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

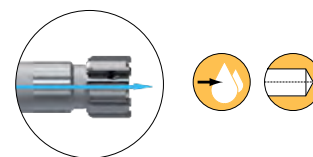
ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	CARBURE	TiAIN	POLY CUT	C-TOP	CERMET
5.800 - 7.609	10	80	12	120	4	□	■	■	■	□
7.610 - 8.609	10	80	12	120	4	□	■	■	■	□
8.610 - 9.609	10	90	12	130	4	□	■	■	■	□
9.610 - 10.609	10	90	12	130	6	□	■	■	■	□
10.610 - 14.609	10	100	12	150	6	□	■	■	■	□
14.610 - 15.609	14	100	12	150	6	□	■	■	■	□
15.610 - 18.609	14	100	16	160	6	□	■	■	■	□
18.610 - 21.109	14	120	20	190	6	□	■	■	■	□
21.110 - 25.109	14	120	20	190	6	□	■	■	■	□
25.110 - 26.109	14	150	25	220	6	□	■	■	■	□
26.110 - 28.109	18	150	25	220	6	□	■	■	■	□
28.110 - 33.109	18	150	25	220	6	□	■	■	■	□
33.110 - 45.109	18	150	25	220	6	□	■	■	■	□
45.110 - 65.109	18	180	32	250	8	□	■	■	■	□
65.110 - 90.109	18	180	32	250	10	□	■	■	■	□
90.110 - 130.000	18	180	32	250	12	□	■	■	■	□

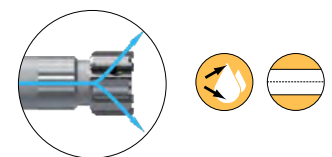
POLY 4271



POLY 4271-TC



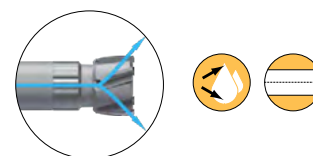
POLY 4271-FC



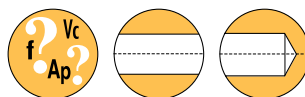
POLY 4274



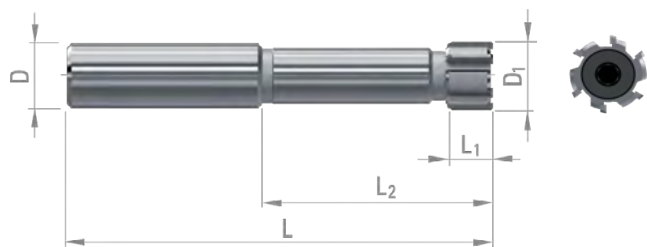
POLY 4274-FC



ALÉSOIRS EXPANSIBLES COURTS



P.464



- Alésoirs brasés expansibles développés pour l'alésage de trous borgnes et traversants dans tous types de matières. Le système d'expansion permet de compenser l'usure de l'outil.
- Le CERMET améliore la durée de vie et l'état de surface dans les aciers faiblement alliés.
- Le revêtement TiAIN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	CARBURE	TiAIN	CERMET
5.80 - 7.60	10	40	12	80	4	□	■	□
7.61 - 8.60	10	40	12	80	4	□	■	□
8.61 - 9.60	10	50	12	90	4	□	■	□
9.61 - 10.60	10	50	12	90	6	□	■	□
10.61 - 14.60	10	50	12	100	6	□	■	□
14.61 - 15.60	14	50	12	100	6	□	■	□
15.61 - 18.60	14	50	16	110	6	□	■	□
18.61 - 21.10	14	60	20	130	6	□	■	□
21.11 - 25.10	14	60	20	130	6	□	■	□
25.11 - 28.10	18	75	25	145	6	□	■	□
28.11 - 45.00	18	75	25	145	6	□	■	□
45.00 - 55.00	18	90	32	160	8	□	■	□

POLY 4361-TC



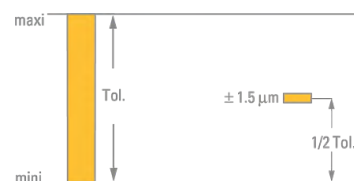
POLY 4361-FC



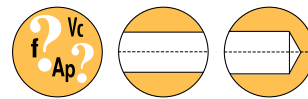
POLY 4364



POLY 4364-FC



ALÉSOIRS EXPANSIBLES LONGS



P.464

- Alésoirs brasés expansibles développés pour l'alésage de trous borgnes et traversants dans tous types de matières. Le système d'expansion permet de compenser l'usure de l'outil.
- Le CERMET améliore la durée de vie et l'état de surface dans les aciers faiblement alliés.
- Le revêtement TiAlN améliore la durée de vie dans les matériaux ferreux.



○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	CARBURE	TiAlN	CERMET
5.80 - 7.60	10	80	12	120	4	□	■	□
7.61 - 8.60	10	80	12	120	4	□	■	□
8.61 - 9.60	10	90	12	130	4	□	■	□
9.61 - 10.60	10	90	12	130	6	□	■	□
10.61 - 14.60	10	100	12	150	6	□	■	□
14.61 - 15.60	14	100	12	150	6	□	■	□
15.61 - 18.60	14	100	16	160	6	□	■	□
18.61 - 21.10	14	120	20	190	6	□	■	□
21.11 - 25.10	14	120	20	190	6	□	■	□
25.11 - 28.10	18	150	25	220	6	□	■	□
28.11 - 45.00	18	150	25	220	6	□	■	□
45.00 - 55.00	18	180	32	250	8	□	■	□

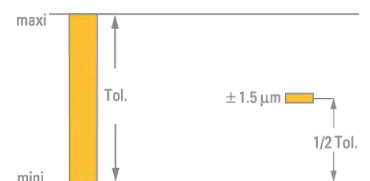
POLY 4371-TC

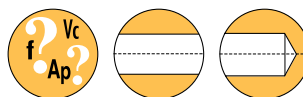
POLY 4371-FC



POLY 4374

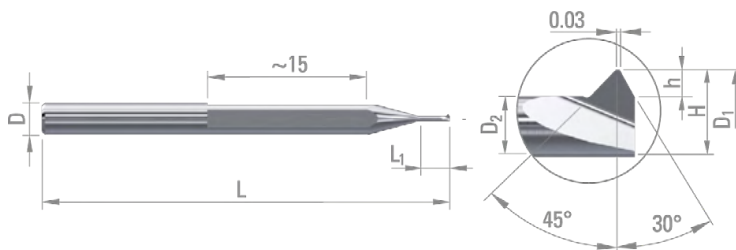
POLY 4374-FC





OUTILS À ALÉSER ET CHANFREINER

- Micro-burins développés pour l'alésage, l'anglage et le contre-anglage de pièces décolletées de petites dimensions.
- Géométrie adaptée aux filetages NIHS 06-10 (DIN 14, ISO 1501).
- Montage conseillé sur porte-burins DIXI 2764.



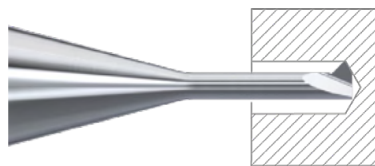
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

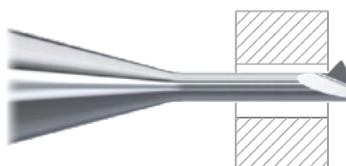
ISO	N										S						H				
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		○	○	○	○	○	⊙	⊙				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	h	H	D <sub>h5</sub>	L	pour...	CARBURE
0.26	0.84	0.14	0.06	0.20	3	46	S 0.30	968880
0.35	1.04	0.21	0.07	0.28	3	46	S 0.40	969086
0.44	1.35	0.28	0.08	0.36	3	46	S 0.50	969087
0.53	1.66	0.33	0.10	0.43	3	46	S 0.60	969088
0.66	2.04	0.36	0.15	0.51	3	46	S 0.70	969089
0.75	2.30	0.43	0.16	0.59	3	46	S 0.80	969090
0.86	2.72	0.46	0.20	0.66	3	46	S 0.90	969091

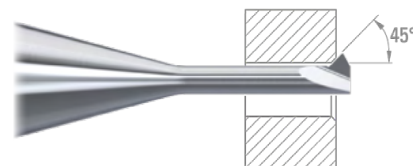
Alésage trou borgne



Alésage trou passant

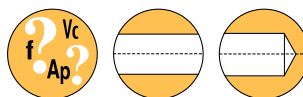


Anglage



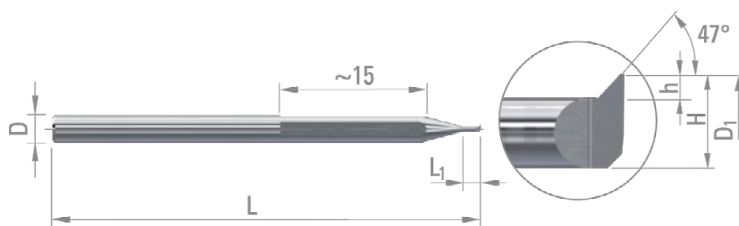
tasseaux p. 467





P.464

BURINS À ALÉSER ET CHANFREINER



- Micro-burins développés pour l'alésage et le contre-angle de pièces décolletées de petites dimensions.
- Montage conseillé sur porte-burins DIXI 2764.

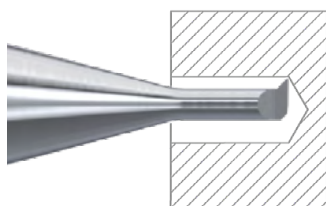
○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

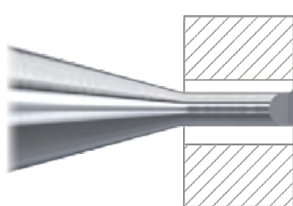
ISO	N										S						H						
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○						

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	h	H	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.20	0.20 0.40	0.04	0.16	3	46	997972 997973
0.30	0.30 0.60	0.06	0.24	3	46	997974 997975
0.40	0.40 0.80	0.08	0.32	3	46	997976 997977
0.50	0.50 1.00	0.10	0.40	3	46	997978 997979
0.60	0.60 1.20	0.12	0.48	3	46	997980 997981
0.70	0.70 1.40	0.14	0.56	3	46	997982 997983
0.80	0.80 1.60	0.16	0.64	3	46	997984 997985
0.90	0.90 1.80	0.18	0.72	3	46	997986 997987
1.00	1.00 2.00	0.20	0.80	3	46	997988 997989

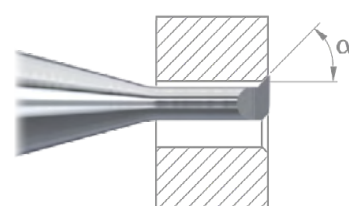
Alésage trou borgne



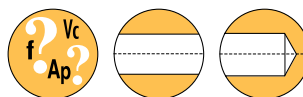
Alésage trou passant



Anglage

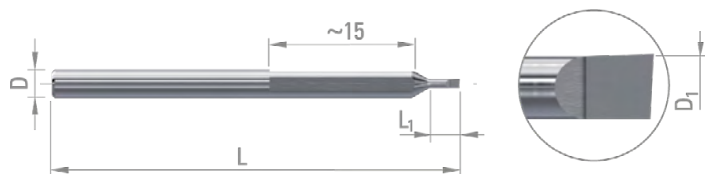


tasseaux p. 467



P.464

BURINS À ALÉSER



- Micro-burins développés pour l'alésage et le dressage intérieur de pièces décolletées de petites dimensions.
- Géométrie renforcée pour une meilleure durée de vie.
- Montage conseillé sur porte-burins DIXI 2764.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P											M				K							
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

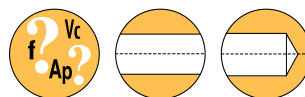
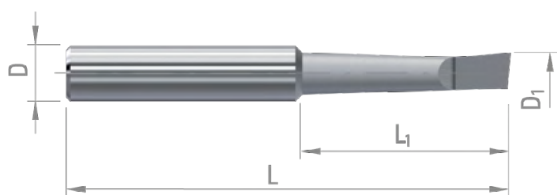
ISO	N										S						H				
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙				

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.30	0.60	3	46	997948
	0.90			997949
	1.20			997950
0.40	0.80	3	46	997951
	1.20			997952
	1.60			997953
0.50	1.00	3	46	997954
	1.50			997955
	2.00			997956
0.60	1.20	3	46	997957
	1.80			997958
	2.40			997959
0.70	1.40	3	46	997960
	2.10			997961
	2.80			997962
0.80	1.60	3	46	997963
	2.40			997964
	3.60			997965
0.90	1.80	3	46	997966
	2.70			997967
	3.60			997968
1.00	2.00	3	46	997969
	3.00			997970
	4.00			997971



## DIXI 2579

### BURINS À ALÉSER



P.464

- Outils à aléser développés pour l'alésage et le dressage intérieur de pièces décolletées. Géométrie renforcée pour une meilleure durée de vie.

○ bien    ⊙ excellent

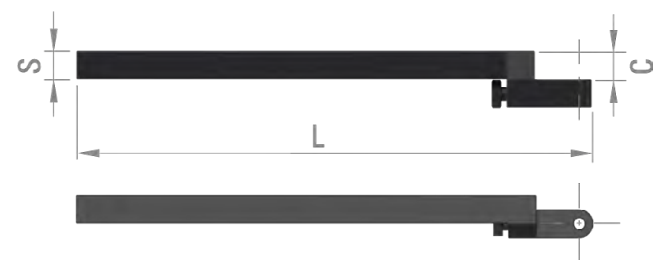
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N													S					H			
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.60	3	4	25	53197
0.80	4	4	25	53198
1.00	5	4	25	53199
1.20	6	4	25	53200
1.50	8	4	32	53201
1.80	9	4	32	53202
2.00	10	4	32	53203
2.50	12	4	32	53204
3.00	15	4	32	53205

## POLY 2764

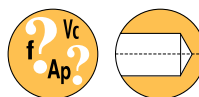
### PORTE-BURINS



- Porte-burins développés pour le montage sur décolleteuses des micro-burins DIXI 2567, DIXI 2577 et DIXI 2578.

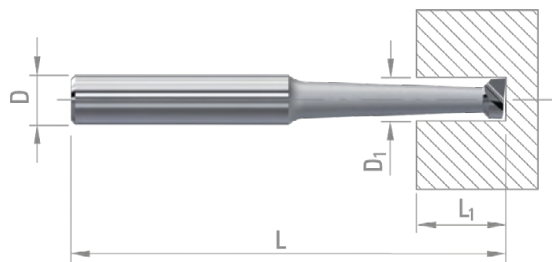
S	D <sub>1</sub>	L	C	Art.
7×7	3	146	7	305008
8×8	3	146	8	305009
10×10	3	150	10	305010





P.464

OUTILS À ALESER  
TROU BORGNE



- Outils à aléser développés pour l'alésage de trous borgnes ou traversants.
- Utilisés en position fixe en tournage ou montés sur une tête d'alésage.

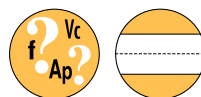
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H				
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙				

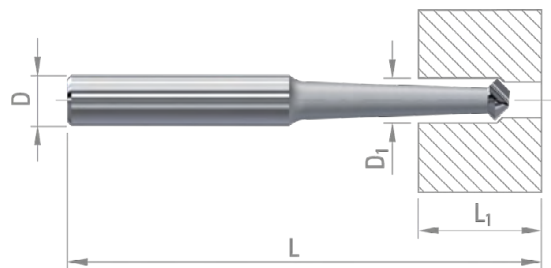
D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.50	3	4	25	36091
0.80	4	4	25	36092
1.00	4	4	25	33855
1.20	6	4	25	33856
1.50	7	4	28	33857
1.70	7	4	28	33858
2.00	9	4	30	33859
2.20	9	4	30	33860
2.50	12	4	33	33861
3.00	14	4	35	33862
3.50	14	4	35	33863
4.00	17	4	38	33864
5.00	23	4	38	794
2.00	9	6	38	33865
2.50	12	6	40	33866
3.00	14	6	42	33867
4.00	17	6	45	33868
5.00	22	6	52	795
6.00	24	6	52	796
7.00	30	6	52	797
8.00	32	6	52	798
10.00	40	6	60	800
3.00	17	8	47	790
4.00	21	8	51	791
5.00	22	8	52	801
6.00	25	8	55	802
7.00	28	8	60	803

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
10.00	45	8	65	804
12.00	54	8	70	805
13.00	54	8	78	5603
3.00	17	10	45	792
4.00	21	10	49	793
5.00	22	10	50	806
6.00	25	10	54	807
7.00	28	10	56	808
9.00	32	10	65	809
10.00	32	10	65	810
12.00	45	10	70	811
13.00	55	10	80	812
15.00	75	10	100	813
18.00	75	10	100	814
8.00	30	12	70	815
10.00	40	12	80	816
13.00	60	12	90	817
15.00	70	12	100	818
18.00	70	12	100	819
13.00	60	16	115	820
15.00	60	16	115	821
18.00	75	16	115	822
20.00	75	16	115	824



P.464

OUTILS À ALÉSER  
TROU PASSANT



- Outils à aléser développés pour l'alésage de trous traversants.
- Utilisés en position fixe en tournage ou montés sur une tête d'alésage.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙					

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
0.50	3	4	25	36093
0.80	4	4	25	36094
1.00	4	4	25	33869
1.20	6	4	25	33870
1.50	7	4	28	33871
1.70	7	4	28	33872
2.00	9	4	30	33873
2.20	9	4	30	33874
2.50	12	4	33	33875
3.00	14	4	35	33876
3.50	14	4	35	33877
4.00	17	4	38	33878
5.00	23	4	38	745
2.00	9	6	38	33879
2.50	12	6	40	33880
3.00	14	6	42	33881
4.00	17	6	45	33882
5.00	22	6	52	746
6.00	24	6	52	747
8.00	32	6	52	749
10.00	40	6	60	751
3.00	17	8	47	740
4.00	21	8	51	741
5.00	22	8	52	752
6.00	25	8	55	753
7.00	28	8	60	754

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CARBURE
9.00	45	8	65	755
11.00	54	8	70	756
3.00	17	10	45	742
4.00	21	10	49	743
5.00	22	10	50	757
6.00	25	10	54	758
7.00	28	10	56	759
9.00	32	10	65	760
10.00	32	10	65	761
12.00	45	10	70	762
13.00	55	10	80	763
15.00	75	10	100	764
18.00	75	10	100	765
8.00	30	12	70	766
10.00	40	12	80	767
13.00	60	12	90	768
15.00	70	12	100	769
18.00	70	12	100	770
20.00	80	12	110	825
13.00	60	16	115	771
15.00	60	16	115	772
18.00	75	16	115	773



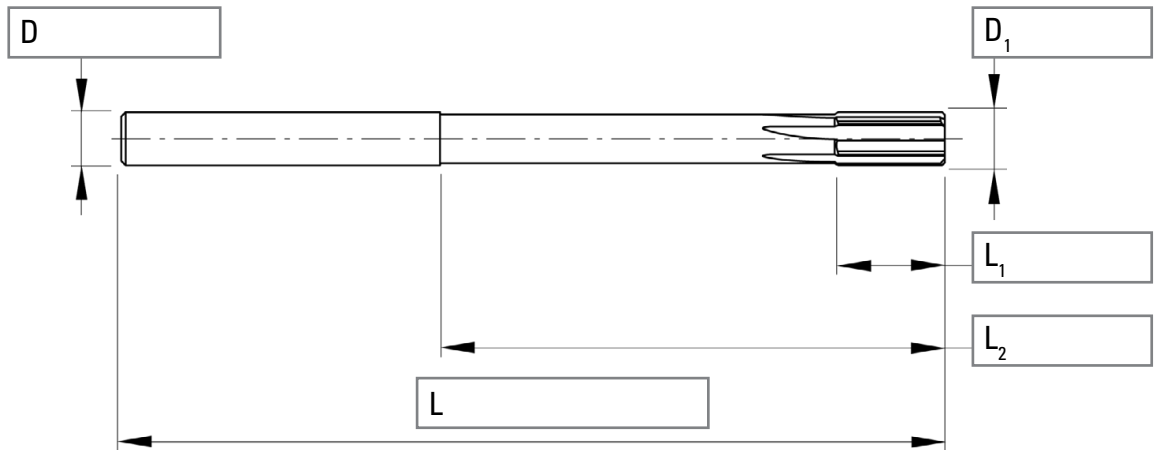
**POLY 4001 SP**

Z =

Quantités

Dimensions et tolérance  
du trou à usiner

Matière à usiner



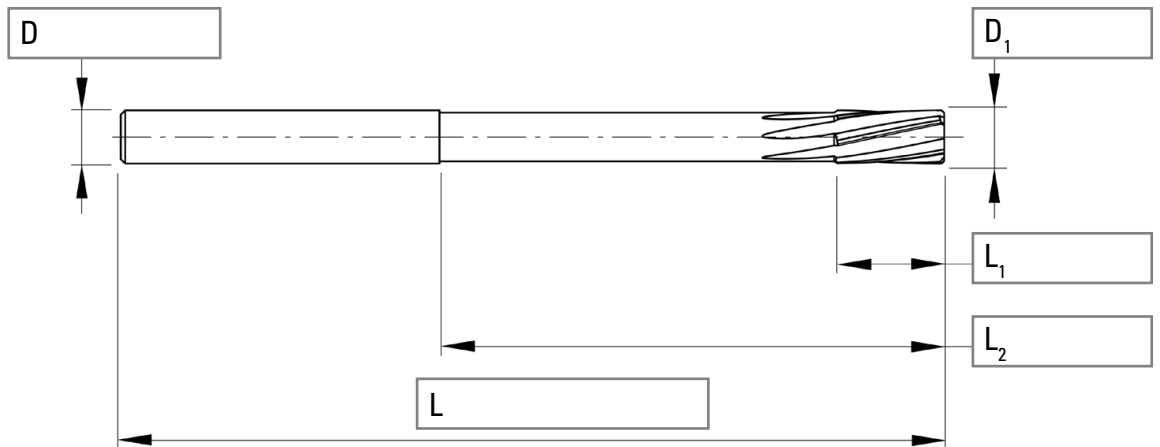
**POLY 4007 SP**

Z =

Quantités

Dimensions et tolérance  
du trou à usiner

Matière à usiner



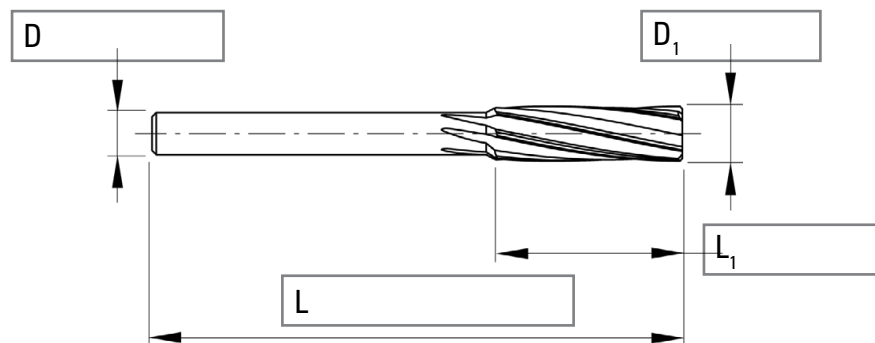
**POLY 4005 SP**

Z =

Quantités

Dimensions et tolérance  
du trou à usiner

Matière à usiner



CONSULTEZ NOTRE FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRES EN LIGNE SUR  
[WWW.DIXIPOLYTOOL.COM](http://WWW.DIXIPOLYTOOL.COM)

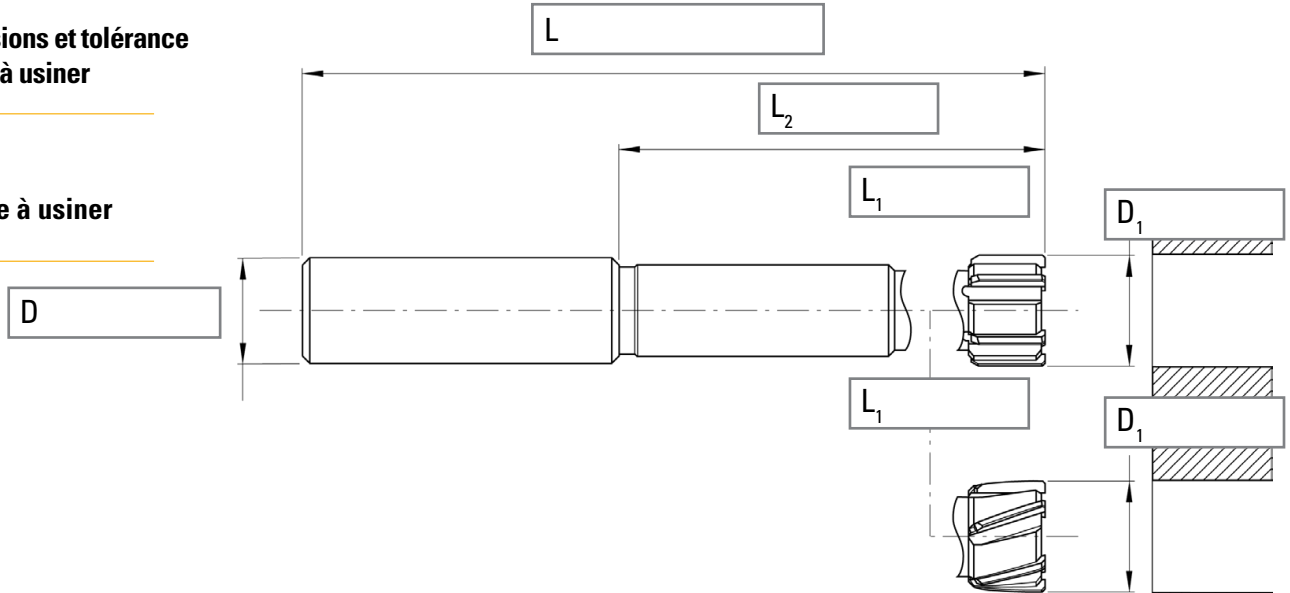


ALÉSOIRS À PLAQUETTES

Quantités

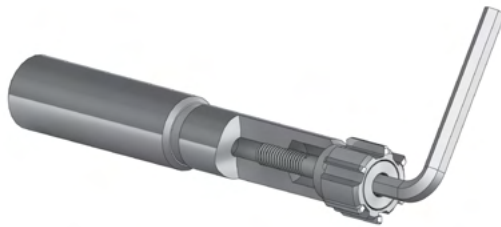
Dimensions et tolérance du trou à usiner

Matière à usiner



Expansible

Fixe



D<sub>1</sub>

Expansion

5.80 - 9.60

+10° = D<sub>1</sub> + 0.0025

9.61 - 21.10

+10° = D<sub>1</sub> + 0.0035

21.11 - 51.10

+10° = D<sub>1</sub> + 0.0050

Matière de coupe

CARBURE  CARBURE+TiAIN  CERMET  Autre: \_\_\_\_\_

Arrosage



CONSULTEZ NOTRE FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRES EN LIGNE SUR  
WWW.DIXIPOLYTOOL.COM



## POLY 4001 - 4005 - 4007

		VDI 3323		Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		30
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		25
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		20
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		25
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		20
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		30
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		25
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		50
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		40
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		40
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	40	
	Plastique, bois	29 - 30	40	
	Or, argent	-	30	
S	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31 - 35	10	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	15	

## POLY 4008

		VDI 3323		POLYCUT Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		120
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		120
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		30
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		40
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		30
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		120
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		120
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		180
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		160
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		180
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	180	
	Plastique, bois	29 - 30	100	
	Or, argent	-	160	
S	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31 - 35	15	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	15	



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour  $f$  [mm]


$\varnothing D_1$ 0.40 - 0.80		$\varnothing D_1$ 0.80 - 1.20		$\varnothing D_1$ 1.20 - 2.50		$\varnothing D_1$ 2.50 - 4.20		$\varnothing D_1$ 4.20 - 6.20		$\varnothing D_1$ 6.20 - 8.00		$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00	
f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.01-0.02	0.05	0.02-0.03	0.05	0.04-0.05	0.05	0.08-0.10	0.1	0.08-0.10	0.1	0.08-0.10	0.2	0.08-0.10	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.18-0.25	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.15-0.20	0.2	0.15-0.20	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.15	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.05	0.08-0.10	0.1	0.10-0.12	0.1	0.12-0.015	0.15
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.05	0.08-0.10	0.1	0.10-0.12	0.1	0.12-0.15	0.15

$\varnothing D_1$ 2.50 - 4.20		$\varnothing D_1$ 4.20 - 6.20		$\varnothing D_1$ 6.20 - 8.00		$\varnothing D_1$ 8.00 - 12.00	
f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)
0.200 - 0.300	0.1	0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.2	0.600 - 0.800	0.2
0.200 - 0.300	0.1	0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.2	0.600 - 0.800	0.2
0.120 - 0.150	0.1	0.150 - 0.200	0.1	0.200 - 0.250	0.2	0.250 - 0.300	0.2
0.100 - 0.150	0.1	0.150 - 0.200	0.1	0.300 - 0.400	0.2	0.400 - 0.500	0.2
0.100 - 0.150	0.1	0.150 - 0.200	0.1	0.300 - 0.400	0.2	0.400 - 0.500	0.2
0.250 - 0.300	0.1	0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.2	0.600 - 0.800	0.2
0.250 - 0.300	0.1	0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.2	0.600 - 0.800	0.2
0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.1	0.800 - 1.000	0.2	1.000 - 1.200	0.2
0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.1	0.800 - 1.000	0.2	1.000 - 1.200	0.2
0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.1	0.800 - 1.000	0.2	1.000 - 1.200	0.2
0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.1	0.800 - 1.000	0.2	1.000 - 1.200	0.2
0.200 - 0.300	0.1	0.300 - 0.400	0.15	0.600 - 0.800	0.2	0.800 - 1.000	0.2
0.300 - 0.400	0.1	0.500 - 0.600	0.1	0.800 - 1.000	0.2	1.000 - 1.200	0.2
0.080 - 0.100	0.05	0.100 - 0.120	0.1	0.150 - 0.200	0.1	0.150 - 0.200	0.15
0.080 - 0.100	0.05	0.100 - 0.120	0.1	0.150 - 0.200	0.1	0.150 - 0.200	0.15

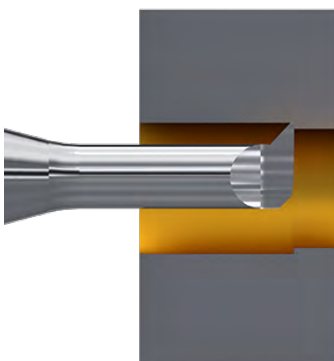
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !

**POLY 4261-4264-4271-4274**  
**4361-4364-4371-4374**

		VDI 3323		HM Vc[m/min]	HM+ REVÊTEMENT Vc[m/min]	CERMET Vc[m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>50</b>	<b>120</b>	<b>140</b>
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>40</b>	<b>120</b>	<b>140</b>
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>30</b>	<b>30</b>	
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>25</b>	<b>40</b>	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>20</b>	<b>30</b>	
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16		<b>50</b>	<b>120</b>	<b>120</b>
	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		<b>50</b>	<b>120</b>	<b>120</b>
<b>N</b>	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		<b>70</b>	<b>180</b>	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>60</b>	<b>160</b>	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>60</b>	<b>180</b>	
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>60</b>	<b>180</b>	
	Plastique, bois	29 - 30		<b>60</b>	<b>100</b>	
	Or, argent	-		<b>50</b>	<b>160</b>	
<b>S</b>	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31- 35	<b>15</b>	<b>15</b>		
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>15</b>	<b>15</b>		

**DIXI 2567 - 2577 - 2578**  
**2579 - 2580 - 2581**

		VDI 3323		Outils fixes Vc[m/min]	Outils tournants Vc[m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		<b>100 - 150</b>	<b>70 - 110</b>
	Acier faiblement allié <800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		<b>70 - 120</b>	<b>50 - 80</b>
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		<b>30 - 70</b>	<b>20 - 50</b>
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		<b>50 - 80</b>	<b>40 - 60</b>
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		<b>30 - 70</b>	<b>20 - 50</b>
<b>K</b>	Fonte grise <250 HB	15 - 16		<b>60 - 150</b>	<b>40 - 110</b>
	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		<b>30 - 90</b>	<b>20 - 60</b>
<b>N</b>	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		<b>200 - 400</b>	<b>140 - 280</b>
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		<b>180 - 350</b>	<b>130 - 250</b>
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		<b>150 - 250</b>	<b>110 - 180</b>
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		<b>120 - 160</b>	<b>80 - 110</b>
	Plastique, bois	29 - 30		<b>200 - 300</b>	<b>140 - 210</b>
	Or, argent	-		<b>150 - 250</b>	<b>110 - 180</b>
<b>S</b>	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31- 35	<b>10 - 20</b>	<b>10 - 10</b>	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	<b>15 - 40</b>	<b>10 - 30</b>	

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour  $f$  [mm]

$\varnothing D_1$ 5.80 - 9.609		$\varnothing D_1$ 9.610 - 18.609		$\varnothing D_1$ 18.610 - 23.109		$\varnothing D_1$ 23.110 - 31.109		$\varnothing D_1$ 31.110 - 45.109		$\varnothing D_1$ 45.110 - 70.00	
f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)	f (mm/tr)	Surép. (mm)
0.40 - 0.50	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.80 - 1.00	0.3	0.80 - 1.00	0.3
0.40 - 0.50	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.80 - 1.00	0.3	0.80 - 1.00	0.3
0.20 - 0.25	0.2	0.25 - 0.30	0.2	0.25 - 0.30	0.2	0.25 - 0.30	0.2	0.25 - 0.30	0.3	0.35 - 0.40	0.3
0.20 - 0.30	0.2	0.30 - 0.40	0.2	0.30 - 0.40	0.2	0.40 - 0.50	0.2	0.40 - 0.50	0.3	0.50 - 0.60	0.3
0.20 - 0.30	0.2	0.30 - 0.40	0.2	0.30 - 0.40	0.2	0.40 - 0.50	0.2	0.40 - 0.50	0.3	0.50 - 0.60	0.3
0.40 - 0.50	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.80 - 1.00	0.2	0.80 - 1.00	0.3	1.00 - 1.20	0.3
0.40 - 0.50	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.60 - 0.80	0.2	0.80 - 1.00	0.2	0.80 - 1.00	0.3	1.00 - 1.20	0.3
0.60 - 0.80	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.3	1.00 - 1.20	0.3	1.20 - 1.40	0.3
0.60 - 0.80	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.3	1.00 - 1.20	0.3	1.20 - 1.40	0.3
0.60 - 0.80	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.3	1.00 - 1.20	0.3	1.20 - 1.40	0.3
0.60 - 0.80	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.3	1.00 - 1.20	0.3	1.20 - 1.40	0.3
0.40 - 0.60	0.2	0.80 - 1.00	0.2	0.80 - 1.00	0.2	0.80 - 1.00	0.3	0.80 - 1.00	0.3	1.00 - 1.20	0.3
0.60 - 0.80	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.2	1.00 - 1.20	0.3	1.00 - 1.20	0.3	1.20 - 1.40	0.3
0.15 - 0.20	0.1	0.15 - 0.20	0.15	0.20 - 0.25	0.15	0.20 - 0.25	0.2	0.20 - 0.25	0.2	0.25 - 0.30	0.2
0.15 - 0.20	0.1	0.15 - 0.20	0.15	0.20 - 0.25	0.15	0.20 - 0.25	0.2	0.20 - 0.25	0.2	0.25 - 0.30	0.2

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.20 - 0.50	$\varnothing D_1$ 0.50 - 0.80	$\varnothing D_1$ 08.00 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 3.00	$\varnothing D_1$ 3.00 - 6.00	$\varnothing D_1$ 6.00 - 10.00	$\varnothing D_1$ 10.00 - 20.00
0.002 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.030	0.024 - 0.049	0.036 - 0.060	0.040 - 0.080
0.002 - 0.005	0.004 - 0.007	0.007 - 0.009	0.009 - 0.027	0.027 - 0.053	0.054 - 0.060	0.030 - 0.070
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.024	0.024 - 0.047	0.048 - 0.050	0.030 - 0.070
0.001 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.022	0.022 - 0.044	0.044 - 0.050	0.030 - 0.060
0.001 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.018	0.018 - 0.035	0.036 - 0.040	0.020 - 0.050
0.003 - 0.008	0.007 - 0.012	0.012 - 0.015	0.015 - 0.044	0.044 - 0.089	0.088 - 0.090	0.060 - 0.120
0.002 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.035	0.035 - 0.071	0.070 - 0.070	0.050 - 0.100
0.004 - 0.011	0.011 - 0.017	0.017 - 0.022	0.022 - 0.065	0.065 - 0.130	0.130 - 0.140	0.080 - 0.180
0.004 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.020	0.020 - 0.059	0.059 - 0.118	0.118 - 0.120	0.080 - 0.170
0.004 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.020	0.020 - 0.059	0.059 - 0.118	0.118 - 0.120	0.080 - 0.170
0.002 - 0.006	0.006 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.037	0.037 - 0.074	0.074 - 0.080	0.050 - 0.100
0.004 - 0.011	0.011 - 0.017	0.017 - 0.022	0.022 - 0.065	0.065 - 0.130	0.130 - 0.140	0.080 - 0.180
0.004 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.020	0.020 - 0.059	0.059 - 0.118	0.118 - 0.120	0.080 - 0.170
0.001 - 0.003	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.005 - 0.015	0.015 - 0.030	0.030 - 0.030	0.020 - 0.040
0.002 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.035	0.035 - 0.071	0.070 - 0.070	0.050 - 0.100

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !



SÉLECTION DES OUTILS DIAMANT

468



FRAISES

474



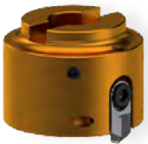
FRAISES À GRAVER

484



FRAISES À ANGLER

487



FRAISES À SURFACER

489



OUTILS DE TOURNAGE

496



DRESSE-MEULES DIADIX

500




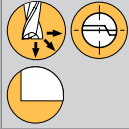

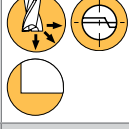

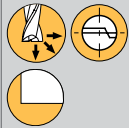

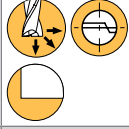

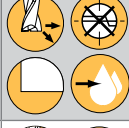

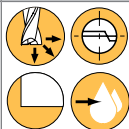

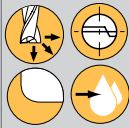

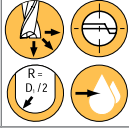

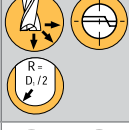

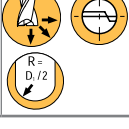
OUTILS SUR DEMANDE

498



CONDITIONS DE COUPE

504

FRAISES		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
<b>DIXI 70600 PCD</b> Ø0.50 - Ø10.00		1	474		✓			
<b>DIXI 70630 PCD</b> Ø3.00 - Ø12.00		1	475		✓			
<b>DIXI 70600 DIA</b> Ø3.00 - Ø6.00		1	476				✓	
<b>DIXI 72310 DIA</b> Ø0.40 - Ø2.00		1	477				✓	
<b>DIXI 72421-SH DIA</b> Ø6.00 - Ø12.00		1	478				✓	
<b>DIXI 72420-SH</b> Ø1.00 - Ø20.00		1 - 2	479		✓	✓		
<b>DIXI 70520-SH</b> Ø1.00 - Ø20.00		1 - 2	480		✓	✓		
<b>DIXI 70320-SH PCD</b> Ø2.00 - Ø20.00		1 - 2	481		✓			
<b>DIXI 70320 DIA</b> Ø2.00 - Ø10.00		1	482				✓	
<b>DIXI 70330 DIA</b> Ø0.40 - Ø1.50		1	483				✓	

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			
								⊙*				
					⊙	○	⊙	○*	⊙			
					⊙	○	⊙	○*	⊙			
					⊙	○	⊙	○*	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			

\* Seulement plastique

○ bien    ⊙ excellent

FRAISES À GRAVER		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
<b>DIXI 70170 PCD</b> Ø0.10 - Ø0.20		1	484		✓			
<b>DIXI 70070 PCD</b> Ø0.05 - Ø0.20		1	485		✓			
<b>DIXI 70170 DIA</b> Ø0.05 - Ø0.10		1	486				✓	

FRAISES À ANGLER		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
<b>DIXI 76230 DIA</b> Ø0.10 - Ø0.30		1	487				✓	
<b>DIXI 76231 DIA</b>		1	488				✓	

FRAISES À SURFAÇER		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
<b>DIXI 81000</b> Ø40 - Ø125		2	489				✓	
<b>DIXI 82000</b> Ø18 - Ø30		2	491				✓	
<b>DIXI 20470</b> Ø8		-	492		✓		✓	
<b>DIXI 80000</b> Ø40 - Ø125		6-16	493		✓			



ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

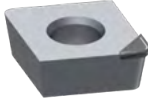








					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	○	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			

					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			



					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙*	⊙			

\* Seulement plastique

○ bien    ⊙ excellent

		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
<b>OUTILS DE TOURNAGE</b>								
DIXI 26420		-	494		✓	✓	✓	✓
DIXI 26500 AV		-	496		✓			
DIXI 26500 AR		-	496		✓			
DIXI 26500 TR		-	496		<b>SUR DEMANDE</b>			
DIXI 26500 FT		-	496		<b>SUR DEMANDE</b>			

**DRESSE-MEULES DIADIX**

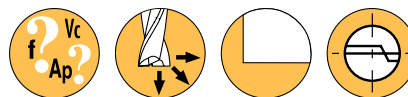
DIXI 1973		-	500					
DIXI 1978		-	500		✓	✓		

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙	⊙			
					⊙	○	⊙	⊙	⊙			


○ bien    ⊙ excellent



P.504

FRAISES EN BOUT DE FINITION  
AVEC COUPE AU CENTRE



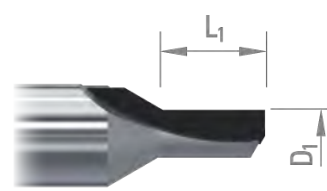
- Fraises 2 tailles PCD à fond plat développées pour l'usinage sans bavure et sans déformation des matériaux non-ferreux. Une application typique: la finition de composants horlogers.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.

○ bien    ⊗ excellent

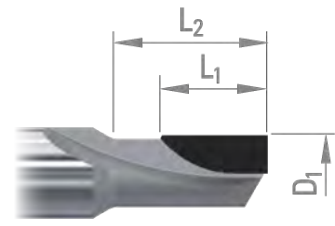
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils				Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗		○										

$D_{1 \pm 0.01}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	PCD
0.50	1.00	3	38	398840
0.60	1.20	3	38	398841
0.70	1.40	3	38	398842
0.80	1.60	3	38	398843
0.90	1.80	3	38	398844
1.00	2.00	3	38	398845
1.10	2.20	3	38	398846
1.20	2.40	3	38	398847
1.30	2.60	3	38	398848
1.40	2.80	3	38	398849
1.50	3.00	3	38	398850
1.60	3.20	3	38	398851
1.70	3.40	3	38	398853
1.80	3.60	3	38	398854
1.90	3.80	3	38	398855
2.00	4.00	3	42	398856
2.50	5.00	6	42	398857
3.00	6.00	6	42	398858

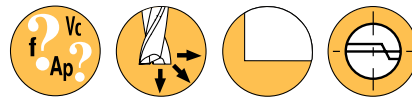


$D_{1 \pm 0.01}$	$L_1$	$D_{h5}$	L	PCD	
4.00	6.50	10.00	6	42	302390
5.00	6.50	10.00	6	50	302391
6.00	8.00	12.00	6	50	302393
8.00	10.00	15.00	8	60	339191
10.00	12.00	20.00	10	60	339192



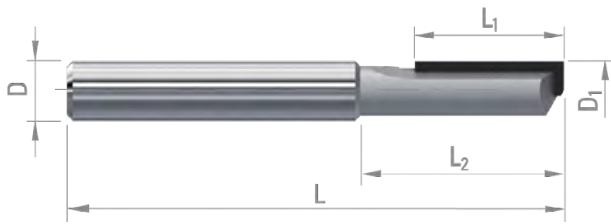
# DIXI 70630 PCD

Z = 1



P.504

## FRAISES 1 DENT PCD AFFÛTAGE SUPERFINITION



- Fraises 2 tailles PCD de super finition développées pour l'obtention de faces transparentes dans les matières plastiques.

○ bien    ⊙ excellent

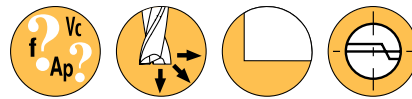
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations											⊙											

$D_{1 \pm 0.01}$	$L_1$	$L_2$	$D_{h5}$	L	PCD finition	PCD réafûté
3	6	11.50	6	38	381663	381670
4	10	15.50	6	50	381665	381671
6	15	20.50	6	50	381666	381672
8	19	29.00	8	60	381667	381673
10	22	32.00	10	60	381668	381675
12	26	36.00	12	60	381669	381676

# DIXI 70600 DIA

Z = 1



P.506

## FRAISES EN BOUT DIAMANT MONOCRISTALLIN AVEC COUPE AU CENTRE



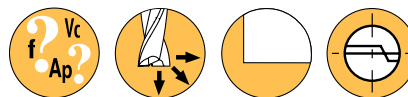
- Fraises 2 tailles diamant monocristallin à fond plat développées pour l'usinage sans bavure et sans déformation des matériaux non-ferreux. Une application typique: la finition de composants horlogers.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

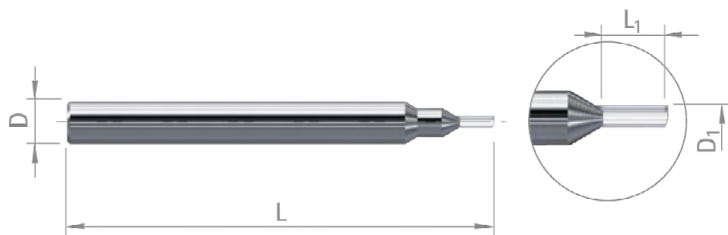
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		○											

D <sub>1 h10</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DIA
3	2.50	6	30	302394
4	2.50	6	30	302395
5	2.50	6	30	302396
6	2.50	6	30	302397



P.506

MICRO-FRAISES  
DIAMANT MONOCRISTALLIN



- Micro-fraises diamant monocristallin avec coupe au centre développées pour les matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ bien    ⊗ excellent

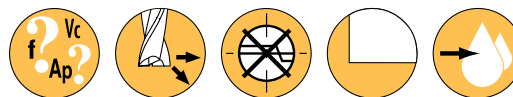
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗		○										

D <sub>1 h10</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DIA
0.40	0.80	3	30	953424
0.50	1.00	3	30	953425
0.60	1.20	3	30	953426
0.70	1.40	3	30	953427
0.80	1.60	3	30	953428
0.90	1.80	3	30	953429
1.00	2.50	3	30	953430
1.10	2.50	3	30	953431
1.20	2.50	3	30	953432
1.30	2.50	3	30	953433
1.40	2.50	3	30	953434
1.50	2.50	3	30	953435
1.60	2.50	3	30	953436
1.70	2.50	3	30	953437
1.80	2.50	3	30	953438
1.90	2.50	3	30	953439
2.00	2.50	3	30	953440

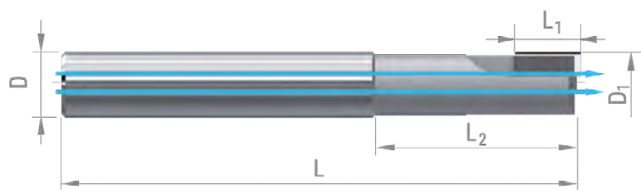
# DIXI 72421-SH DIA

Z = 1



P.508

## FRAISES 2 TAILLES DIAMANT MONOCRISTALLIN



- Fraises 2 tailles diamant monocristallin, sans coupe au centre, avec trous de lubrification, développées pour le contourage de finition des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗		○										

$D_{1h10}$	$L_2$	$D_{h5}$	$L_1$	L	DIA plastique	DIA
6	25	6	4	57	970120	341428
			6	57	970122	341429
			8	57	974360	341430
8	25	8	4	63	970126	341432
			6	63	970128	341434
10	25	10	4	75	974317	341436
			6	75	974318	341437
12	25	12	4	83	974321	341439
			6	83	974322	341440



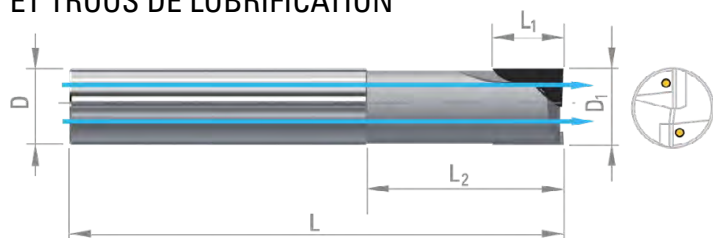


P.510



$D_1 \geq \emptyset 6$

FRAISES EN BOUT  
AVEC COUPE AU CENTRE  
ET TROUS DE LUBRIFICATION



- Fraises 2 tailles PCD avec coupe au centre et trous de lubrification développées pour l'usinage général des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.
- Le CVD améliore la durée de vie en comparaison du PCD. A éviter dans le cas des coupes interrompues.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

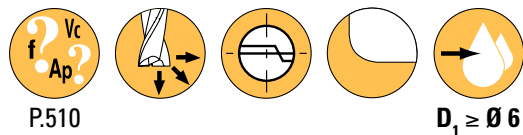
ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○											

$D_{1h10}$	$L_1$	$L_2$	$D_{h5}$	L	Z	PCD	CVD
1.00	2.00	-	6	42	1	979179	
1.50	3.00	-	6	42	1	977382	
2.00	3.00	6	6	42	1	66785	
2.00	3.00	20	6	75	1	970175	
3.00	4.00	6	6	42	1	67540	301958
3.00	4.00	15	6	75	2	970176	
3.00	4.00	20	6	75	2	970177	
4.00	4.00	8	6	50	1	957593	
4.00	6.50	10	6	50	1	67541	
4.00	6.50	15	6	75	2	970178	301959
4.00	6.50	25	6	75	2	970179	
5.00	5.00	10	6	50	2	957595	
5.00	6.50	10	6	50	2	53153	
5.00	6.50	35	6	75	2	970166	
6.00	6.00	12	6	57	2	976391	301960
6.00	8.00	34	6	75	2	976392	301961
6.00	8.00	50	6	100	2	976393	
7.00	8.00	34	8	75	2	976394	
8.00	7.00	14	8	63	2	976395	301962

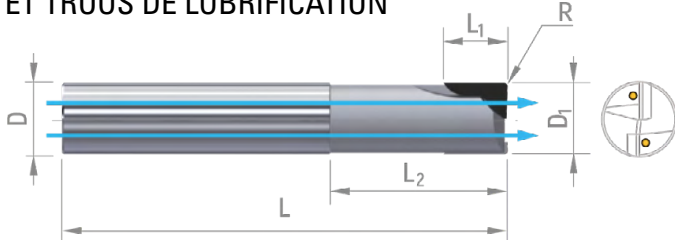
$D_{1h10}$	$L_1$	$L_2$	$D_{h5}$	L	Z	PCD	CVD
8.00	10.00	34	8	75	2	976396	301963
8.00	10.00	50	8	100	2	976397	
8.00	10.00	75	8	125	2	976398	
9.00	10.00	35	10	75	2	976399	
10.00	8.00	16	10	75	2	976410	
10.00	12.00	35	10	75	2	976411	301965
10.00	12.00	75	10	125	2	976412	
11.00	12.00	38	12	83	2	976413	
12.00	10.00	20	12	83	2	976414	
12.00	12.00	38	12	83	2	976415	301966
12.00	12.00	75	12	125	2	976416	
14.00	12.00	24	14	83	2	976417	338991
14.00	12.00	38	14	83	2	976418	
14.00	12.00	75	14	125	2	976419	
16.00	14.00	28	16	92	2	976420	338992
16.00	14.00	42	16	92	2	976421	
16.00	14.00	75	16	125	2	976422	
20.00	18.00	36	20	104	2	976423	
20.00	18.00	50	20	125	2	976424	



Sur demande



FRAISES TORIQUES  
AVEC COUPE AU CENTRE  
ET TROUS DE LUBRIFICATION



- Fraises 2 tailles toriques PCD avec coupe au centre et trous de lubrification développées pour l'usinage général des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.
- Le CVD améliore la durée de vie en comparaison du PCD. A éviter dans le cas des coupes interrompues.

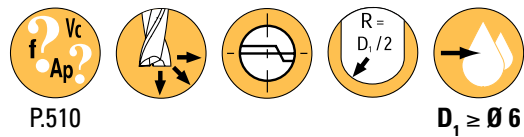
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

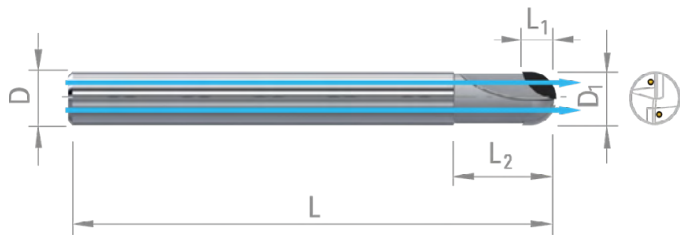
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○									

D <sub>1h10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	Z	PCD	CVD
1.00	2.00	-	6	42	0.10	1	984384	
2.00	3.00	6	6	42	0.10	1	967923	
2.00	3.00	6	6	42	0.20	1	973528	
3.00	4.00	15	6	75	0.10	2	987438	338995
3.00	4.00	15	6	75	0.30	2	305810	
4.00	4.00	8	6	50	0.10	1	967925	
4.00	6.50	10	6	50	0.50	1	971465	
4.00	6.50	15	6	75	0.10	2	305811	
4.00	6.50	15	6	75	0.50	2	302378	
5.00	5.00	10	6	50	0.10	2	305812	
5.00	5.00	10	6	50	0.50	2	975839	
6.00	6.00	12	6	57	0.10	2	967926	338996
6.00	6.00	12	6	57	0.50	2	968992	
6.00	8.00	34	6	75	0.10	2	995208	
6.00	8.00	34	6	75	0.50	2	974475	
6.00	8.00	34	6	75	1.00	2	974476	
8.00	7.00	14	8	63	0.10	2	967927	339000
8.00	10.00	34	8	75	0.50	2	974477	
8.00	10.00	50	8	75	1.00	2	974478	

D <sub>1h10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	Z	PCD	CVD
10.00	12.00	35	10	75	0.10	2	953153	339001
10.00	12.00	35	10	75	0.50	2	974479	
10.00	12.00	35	10	75	1.00	2	974480	
10.00	12.00	75	10	125	0.50	2	974482	
10.00	12.00	75	10	125	1.00	2	974481	
12.00	10.00	20	12	83	0.10	2	984083	339004
12.00	12.00	38	12	83	0.50	2	974483	
12.00	12.00	38	12	83	1.00	2	974484	
12.00	12.00	75	12	125	0.50	2	974485	
12.00	12.00	75	12	125	1.00	2	974486	
14.00	12.00	24	14	83	0.10	2	305814	
14.00	12.00	24	14	83	0.50	2	305816	339012
14.00	12.00	24	14	83	1.00	2	305817	
16.00	14.00	28	16	92	0.50	2	993052	
16.00	14.00	42	16	92	0.10	2	305818	339014
16.00	14.00	42	16	92	1.00	2	305139	
20.00	18.00	36	20	104	0.10	2	987718	
20.00	18.00	36	20	104	0.50	2	305819	
20.00	18.00	36	20	104	1.00	2	305820	



FRAISES HÉMISPHERIQUES  
AVEC TROUS DE LUBRIFICATION



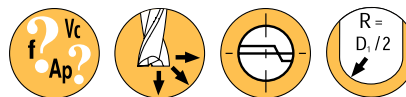
- Fraises hémisphériques PCD avec trous de lubrification développées pour l'usinage de forme des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

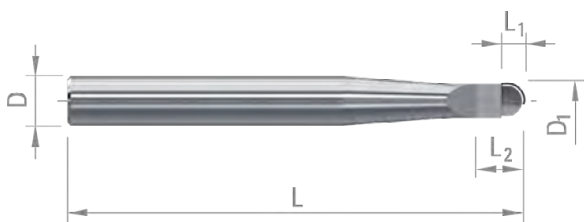
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○									

D <sub>1h10</sub>	L <sub>1</sub>	D	L <sub>2</sub>	L	Z	PCD
2	2.00	6	6	42	1	953442
			25	75	1	970874
3	2.50	6	6	42	1	953443
			25	75	1	970875
			25	75	2	970876
4	3.00	6	8	50	1	959468
			10	50	1	953444
			10	50	2	970877
			25	75	2	970878
			35	75	2	981585
5	4.00	6	10	50	2	953445
			25	75	2	970883
6	4.00	6	12	57	2	976433
			34	75	2	976434
			50	100	2	976435
8	5.00	8	14	63	2	976436
			34	75	2	976437
			75	125	2	976438
10	6.00	10	16	72	2	976439
			35	75	2	976440
			75	125	2	976441
12	7.00	12	20	83	2	976442
			38	83	2	976443
			75	125	2	976444
14	8.00	14	24	83	2	305821
16	9.00	16	28	92	2	300800
20	11.00	20	36	104	2	305822



P.510

FRAISES HÉMISPHERIQUES  
DIAMANT MONOCRISTALLIN



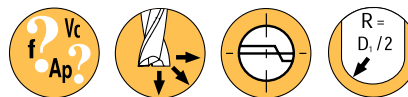
- Fraises hémisphériques diamant monocristallin développées pour l'usinage de forme des matériaux non-ferreux, métaux précieux.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

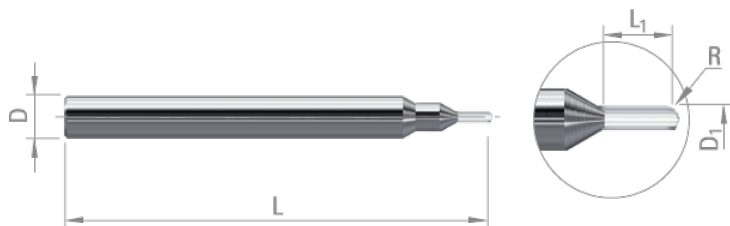
ISO	N										S					H							
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙												

D <sub>1 h10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DIA
2	2.00	4	6	57	341443
3	2.50	6	6	75	341445
4	3.00	8	6	75	341447
6	4.00	12	8	75	341449
8	5.00	16	10	75	341450
10	6.00	20	12	75	341451



P.506

FRAISES HÉMISPHERIQUES  
DIAMANT MONOCRISTALLIN



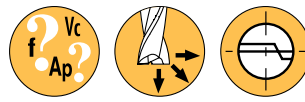
- Fraises hémisphérique DIA développées pour la finition des formes complexes dans les matières non ferreuses.
- Le DIA est utilisé pour l'obtention d'une finition polie miroir.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

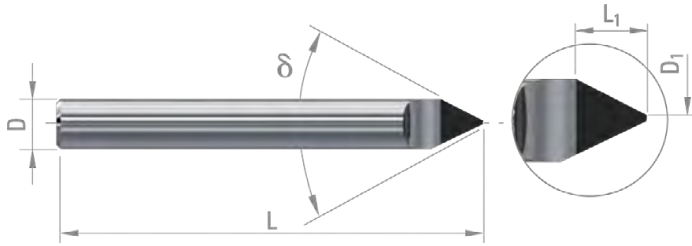
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile	Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

D <sub>h10</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DIA
0.40	0.80	3	30	417114
0.50	1.00	3	30	417115
0.60	1.20	3	30	417116
0.70	1.40	3	30	417117
0.80	1.60	3	30	417118
0.90	1.80	3	30	417119
1.00	2.50	3	30	417120
1.50	2.50	3	30	417150



P.512

FRAISES À GRAVER 1/2 PCD



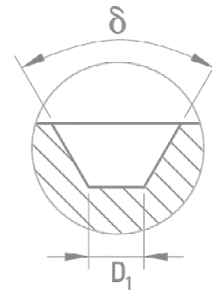
- Fraises à graver PCD développées pour le gravage des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

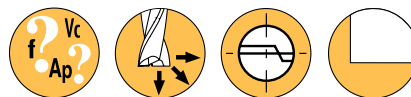
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○									

delta	L1	Dh5	L	D1	PCD
60°	5	6	50	0.10	303081
				0.20	303082
90°	3	6	50	0.10	303083
				0.20	303084



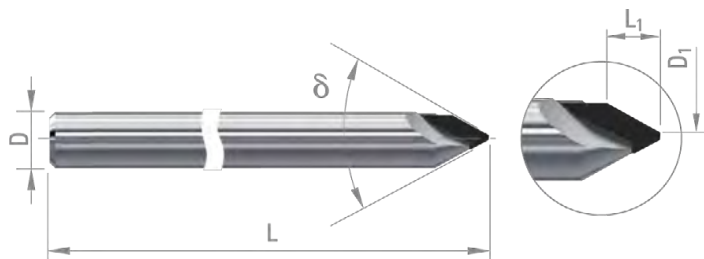
# DIXI 70070 PCD

Z = 1



P.512

## FRAISES À GRAVER 3/4 PCD



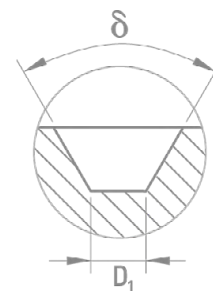
- Fraises à graver développées pour la réalisation de gravage fin.
- Le PCD est utilisé pour un gravage mat.

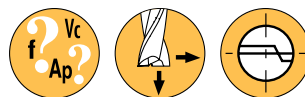
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○										

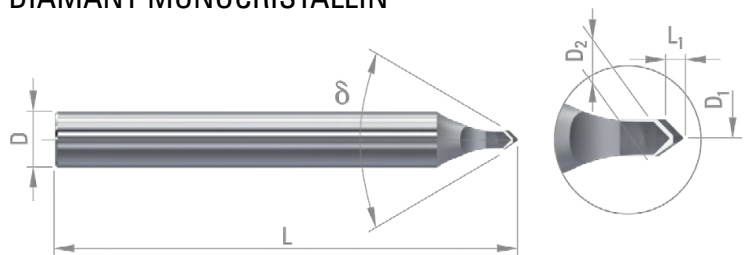
δ	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	D <sub>1</sub>	PCD
40°	3.50	3	38	0.05	345623
				0.10	413445
50°	2.70	3	38	0.05	367069
				0.10	367070
60°	2.20	3	38	0.05	413446
				0.10	413447
90°	1.20	3	38	0.10	413448
				0.20	413449





P.512

FRAISES À GRAVER  
DIAMANT MONOCRISTALLIN



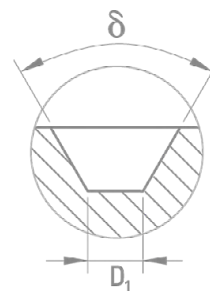
- Fraises à graver diamant monocristallin développées pour le gravage des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ bien    ⊙ excellent

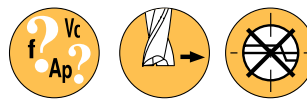
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

delta	L1	Dh5	L	D1	DIA
60°	1.40	6	50	0.05	302597
				0.10	302598
90°	0.80	6	50	0.05	302599
				0.10	302600

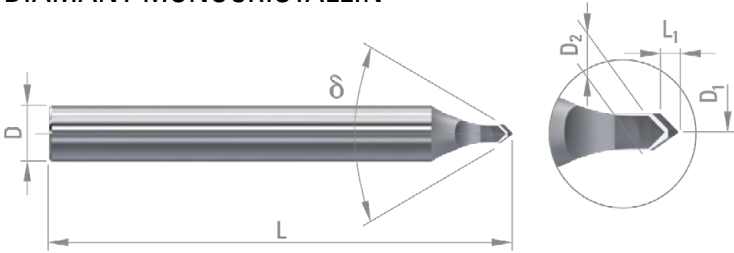






P.512

FRAISES À ANGLER  
DIAMANT MONOCRISTALLIN



- Fraises à angler diamant monocristallin développées pour l'usinage des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

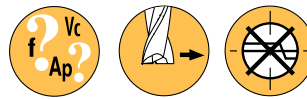
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

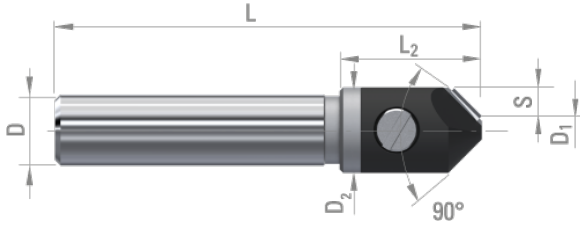
δ	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DIA
30°	2.80	2	*0.30	6	50	978382
60°	1.40	3	*0.10	6	50	302596
	1.30	3	*0.30	6	50	978381
90°	0.80	3	*0.10	6	50	302595
	0.70	3	*0.30	6	50	977871

\* non coupant



P.512

FRAISES À ANGLER  
DIAMANT MONOCRISTALLIN



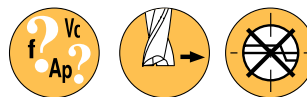
- Fraises à angler diamant monocristallin à fixation mécanique, développées pour l'usinage de finition des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

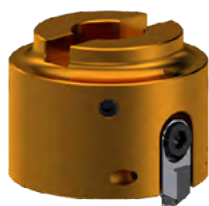
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗										

D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	S <sub>1</sub>	S <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DIA
4	10	-	3	4.10	10	60	974354
4	12	20	4	5.50	10	60	974355
4	14	20	5	7.00	10	60	974356
4	16	20	6	8.50	10	60	974357



P.514

FRAISES DE SURFAÇAGE  
POUR SUPERFINITION



- Fraises de super finition développées pour le surfaçage des matériaux non-ferreux et métaux précieux.
- Les fraises sont livrées équilibrées et assemblées avec les inserts DIXI 20370 PCD pour l'ébauche et DIXI 20370 DIA pour la finition.

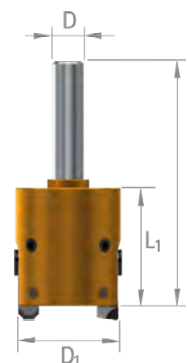
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H						
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois		Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙												

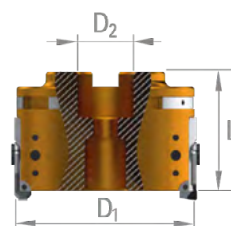
FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION  
AVEC QUEUE DE SERRAGE

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h6</sub>	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
40	45	8	76	423639	423641	423643
40	45	12	76	423640	423642	423644



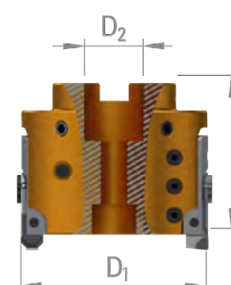
FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION

D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
40	16	45	423645	423648	423651
50	16	45	423646	423649	423652
60	22	45	423647	423650	423653



FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION  
AVEC RÉGLAGE D'INCLINAISON

D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
60	22	50	423654	423658	423662
85	27	55	423655	423659	423663
100	27	55	423656	423660	423664
125	40	58	423657	423661	423665



## PIÈCES DE RECHANGE POUR DIXI 81000

### TÊTES DE SURFAÇAGE AVEC QUEUE DE SERRAGE

$D_1$	$L_1$	$D_{h6}$	L	Art.
40	45	8	76	384364
40	45	12	76	964273



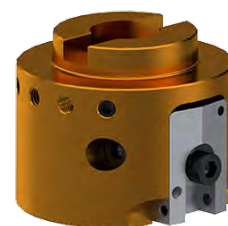
### TÊTES DE SURFAÇAGE

$D_1$	$D_2$	L	Art.
40	16	45	970446
50	16	45	971872
60	22	45	962823



### TÊTES DE SURFAÇAGE AVEC RÉGLAGE D'INCLINAISON

$D_1$	$D_2$	L	Art.
60	22	50	996583
85	27	55	962824
100	27	55	964272
125	40	58	994652



### INSERTS D'ÉBAUCHE DIXI 20370 PCD

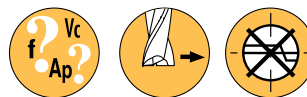
Matière à usiner	PCD
Toutes matières non-ferreuses	968117



### INSERTS DE FINITION DIXI 20370 DIA

Matière à usiner	DIA
Plastique	968111
Aluminium / Cuivre	969556
Laiton	969557





FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION AVEC QUEUE DE SERRAGE



- Fraises de super finition développées pour le surfaçage des matériaux non-ferreux et métaux précieux.
- Les fraises sont livrées équilibrées et assemblées avec les inserts DIXI 20470 PCD pour l'ébauche et DIXI 20470 DIA pour la finition.

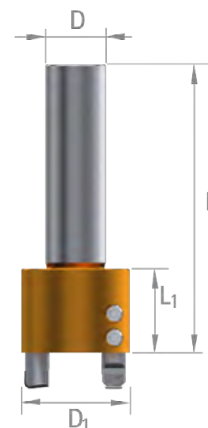
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION AVEC QUEUE DE SERRAGE

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h6</sub>	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
18	14	10	48	423666	423669	423672
30	14	10	48	423667	423670	423673
30	14	16	48	423668	423671	423674



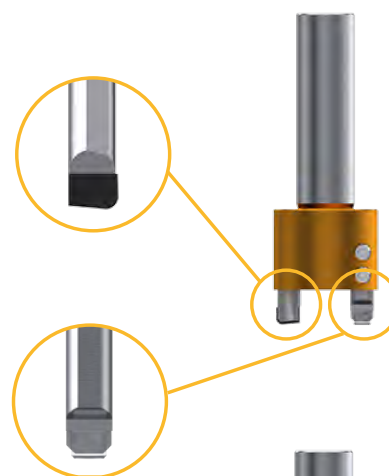
PIÈCES DE RECHANGE POUR DIXI 82000

INSERTS D'ÉBAUCHE DIXI 20470 PCD

Matière à usiner	PCD
Toutes matières non-ferreuses	398877

INSERTS DE FINITION DIXI 20470 DIA

Matière à usiner	DIA
Plastique	391750
Aluminium / Cuivre	419761
Laiton	419763



TÊTE DE SURFAÇAGE

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Art.
18	14	10	48	398876
30	14	10	48	427108
30	14	16	48	410354



INSERTS POUR MACHINES DE POLISSAGE



- Inserts diamants développés pour le polissage en une seule passe des matières plastiques et acryliques sur machines dédiées.
- Un code couleur facilite le choix des inserts en fonction des opérations désirées.
- Après réaffûtage, DIXI assure le réglage en hauteur de l'insert dans sa cassette (si fournie)

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H							
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙			⊙											

Couleur      Aspect      D      L      Art.

<b>Noir</b>	Ébauche	8	31	968179
-------------	---------	---	----	--------



<b>Rouge</b>	Brillant	8	31	968181
--------------	----------	---	----	--------



<b>Vert</b>	Satiné	8	31	974193
-------------	--------	---	----	--------



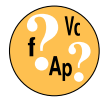
<b>Bleu</b>	Transparent	8	31	968178
-------------	-------------	---	----	--------





**DIXI 80000**

**Z = 6-16**



P.514

**TASSEaux POUR PLAQUETTES ISO  
AJUSTABLES POUR TRAVAUX DE SURFAÇAGE**



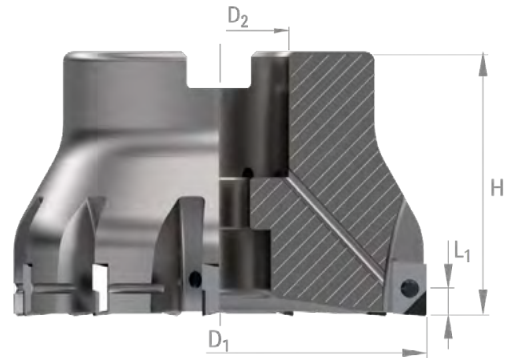
- Tasseaux de surfacage avec réglage fin en hauteur des plaquettes développés pour l'usinage des matériaux non-ferreux.
- Doivent être équipés de plaquettes de type APKT.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		○											

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	H	D <sub>2</sub>	Z	Poids (kg)	Art.
40.00	3	40	16	6	0.20	955446
50.00	3	40	22	7	0.35	955447
63.00	3	40	22	8	0.60	955448
80.00	3	50	27	11	1.20	955449
100.00	3	50	32	13	2.00	955451
125.00	3	50	32	16	2.20	955452



**Plaquettes livrées séparément**



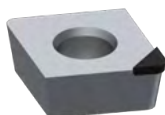
**DIXI 2642 - 26420**

**PLAQUETTES ISO POUR DIXI 80000**

ISO	D	S	D <sub>2</sub>	R	CARBURE	TiAIN	PCD
APKT 100305	6.35	3.18	3.40	0.50	996517	996516	955606



PLAQUETTES ISO



- Plaquettes 1 taille ISO développées pour le tournage à haute performance.
- Le PCD est utilisé pour le tournage à grande vitesse.  
Le DIA est utilisé pour l'obtention d'une finition polie miroir.  
Le CBN est utilisé pour le tournage des matériaux durs (>55 HRC).

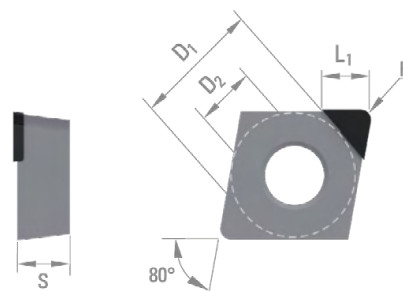
○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations																							

ISO	N										S					H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○									

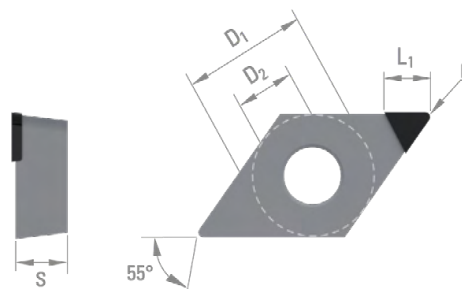
ISO	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	S	D <sub>2</sub>	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
CCGW 060202	6.35	2	2.38	2.80	0.20	992915	394994	394973	395128
CCGW 060204	6.35	2	2.38	2.80	0.40	993323	410101	410106	395130
CCGW 09T302	9.525	2	3.97	4.40	0.20	302726			
CCGW 09T304	9.525	2	3.97	4.40	0.40	302728	394995	394974	
CCGW 09T308	9.525	2	3.97	4.40	0.80	302730	394996	394978	
CCGW 120404	12.70	2	4.76	5.50	0.20	993755	342927	345678	

\* pour matériaux ferreux



ISO	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	S	D <sub>2</sub>	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
DCGW 070202	6.35	2	2.38	2.80	0.20	993320	394999	394979	395131
DCGW 070204	6.35	2	2.38	2.80	0.40	996026	410102	410107	
DCGW 070208	6.35	2	2.38	2.80	0.80	302748			
DCGW 11T302	9.525	2	3.18	3.40	0.20	302750	395000	394980	395132
DCGW 11T304	9.525	2	3.18	3.40	0.40	302752	395001	394981	395133
DCGW 11T308	9.525	2	3.18	3.40	0.80	302754	395002	394982	395134

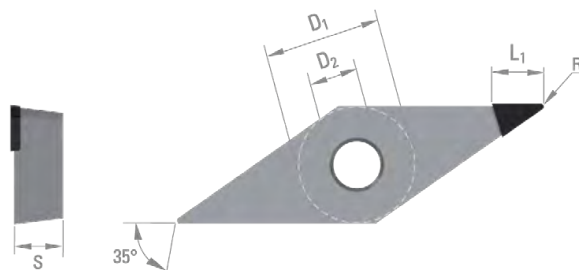
\* pour matériaux ferreux





## PLAQUETTES ISO

ISO	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	S	D <sub>2</sub>	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
VCGW 070202	3.97	2	2.38	2.25	0.20	302785	410103	410108	
VCGW 110302	6.35	2	3.18	2.80	0.20	302787	395003	394984	395135
VCGW 110304	6.35	2	3.18	2.80	0.40	301634	395004	394985	395136
VCGW 110308	6.35	2	3.18	3.40	0.80	302788			
VCGW 130302	7.94	2	3.18	3.40	0.20		395005	394987	
VCGW 130304	7.94	2	3.18	3.40	0.40		395006	394988	
VCGW 160402	9.525	2	4.67	4.40	0.20	302789	410104	410109	
VCGW 160404	9.525	2	4.67	4.40	0.40	302791	410105	410110	395137
VCGW 160408	9.525	2	4.67	4.40	0.80	302792	395007	394992	395138
VCGW 160412	9.525	2	4.67	4.40	1.20	302794			
VCGW 220530	12.70	2	5.56	5.50	3.00		395008	394993	



\* pour matériaux ferreux

## CONDITIONS DE COUPE

	VDI 3323	Vc m/min	ap (mm)	Avance par dent fz [mm]	
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	150	0.02 - 0.10	0.045 - 0.108
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23	200	0.02 - 0.10	0.039 - 0.094
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	300	0.02 - 0.10	0.045 - 0.108
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	300	0.02 - 0.10	0.036 - 0.086
	Plastique	29	600	0.05 - 0.20	0.045 - 0.108
	Or, argent	-	250	0.02 - 0.10	0.030 - 0.072

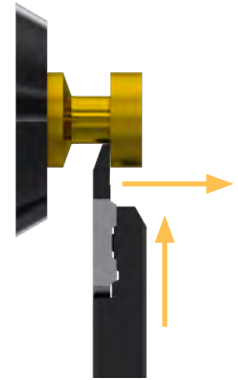
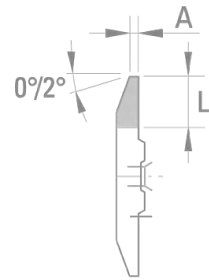
	VDI 3323	Vc m/min	ap (mm)	Avance par dent fz [mm]	
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	225	0.10 - 4.00	0.108 - 0.360
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23	300	0.10 - 4.00	0.039 - 0.094
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	400	0.10 - 4.00	0.045 - 0.108
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	400	0.10 - 4.00	0.036 - 0.086
	Plastique	29	500	0.10 - 4.00	0.045 - 0.108
	Or, argent	-	350	0.10 - 4.00	0.030 - 0.072

PLAQUETTES DE DÉCOLLETAGE  
COUPE À DROITE

TOURNEUR ARRIÈRE

DIXI 26500 AR R PCD (BIMU 060R)

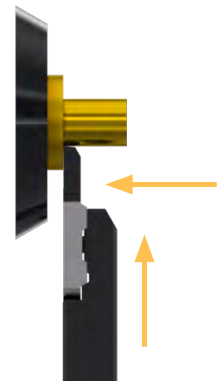
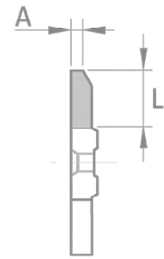
A	L <sub>1</sub>	0° / PCD	2° / PCD
0.80	2.50	342916	345668
1.00	2.50	342917	345669
1.20	2.50	342918	345670
1.20	3.00	342919	345671
1.50	3.00	342920	345672
1.80	4.50	342922	345673
2.00	4.50	342923	345674



TOURNEUR AVANT

DIXI 26500 AV R PCD (BIMU 064R)

A	L <sub>1</sub>	PCD
1.50	5.00	342931

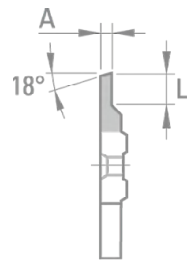


TRONÇONNEUR

OUTILS SUR DEMANDE

DIXI 26500 TR R PCD SP (BIMU 050R)

A	L <sub>1</sub>
0.80	4.00
1.00	4.00
1.20	5.00
1.50	6.50
1.80	6.50
2.00	6.50

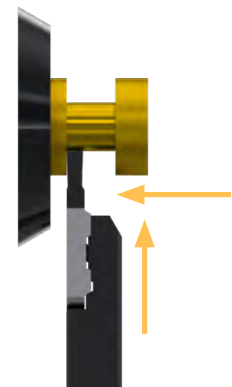
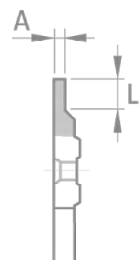


FONCEUR TOURNEUR

OUTILS SUR DEMANDE

DIXI 26500 FT R PCD SP (BIMU 060RP)

A	L <sub>1</sub>
0.80	1.50
0.90	2.00
1.00	2.50
1.10	2.50
1.20	2.50
1.30	2.50

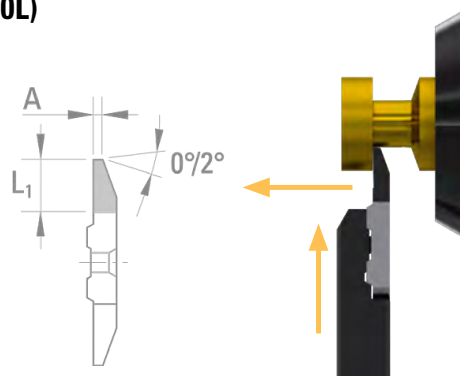


PLAQUETTES DE DÉCOLLETAGE  
COUPE À GAUCHE

TOURNEUR ARRIÈRE

DIXI 26500 AR L PCD (BIMU 060L)

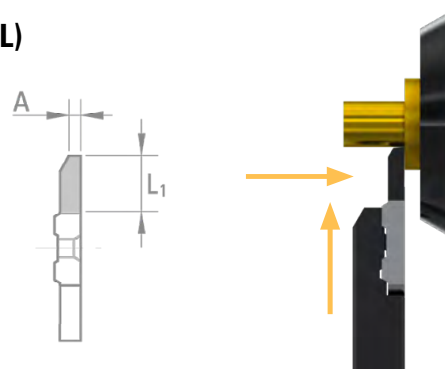
A	L <sub>1</sub>	0° / PCD	2° / PCD
0.80	2.50	342924	345675
1.00	2.50	342925	345676
1.20	2.50	342926	345677
1.20	3.00	342927	345678
1.50	3.00	342928	345679
1.80	4.50	342929	345680
2.00	4.50	342930	345681



TOURNEUR AVANT

DIXI 26500 AV L PCD (BIMU 064L)

A	L <sub>1</sub>	PCD
1.50	5.00	342932

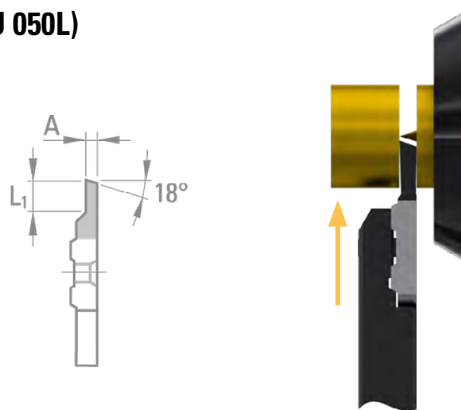


OUTILS SUR DEMANDE

TRONÇONNEUR

DIXI 26500 TR L PCD SP (BIMU 050L)

A	L <sub>1</sub>
0.80	4.00
1.00	4.00
1.20	5.00
1.50	6.50
1.80	6.50
2.00	6.50

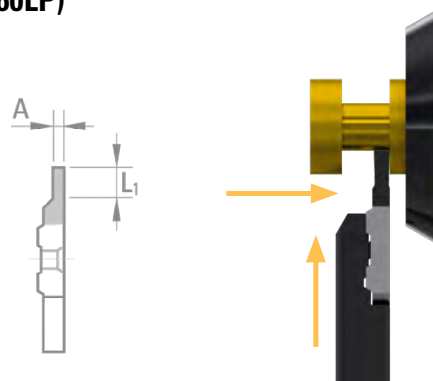


FONCEUR TOURNEUR

OUTILS SUR DEMANDE

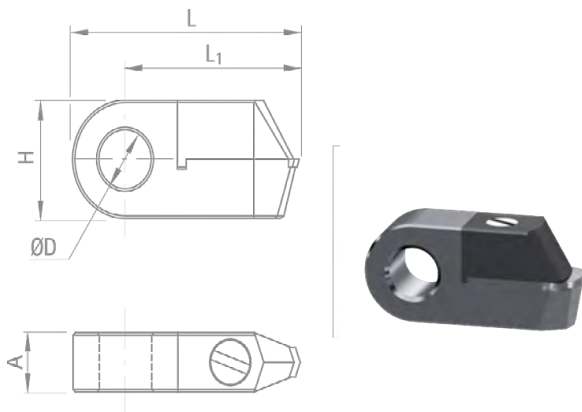
DIXI 26500 FT L PCD SP (BIMU 060LP)

A	L <sub>1</sub>
0.80	1.50
0.90	2.00
1.00	2.50
1.10	2.50
1.20	2.50
1.30	2.50

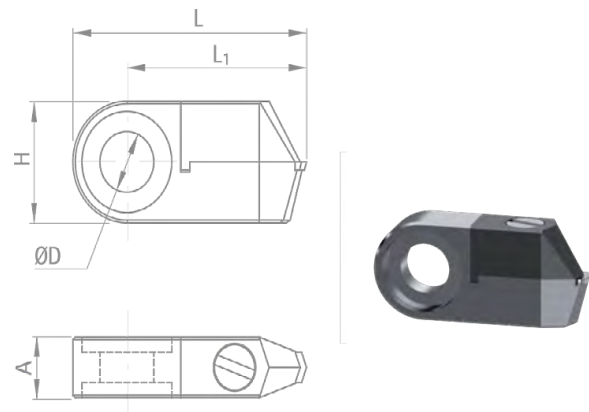


## OUTILS DIAMANT DE TOURNAGE ET FRAISAGE

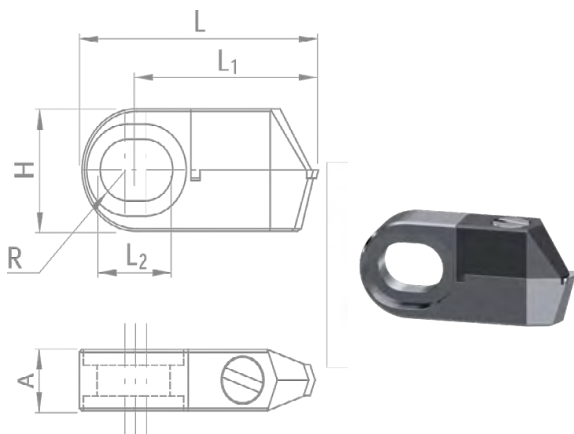
Ref. A



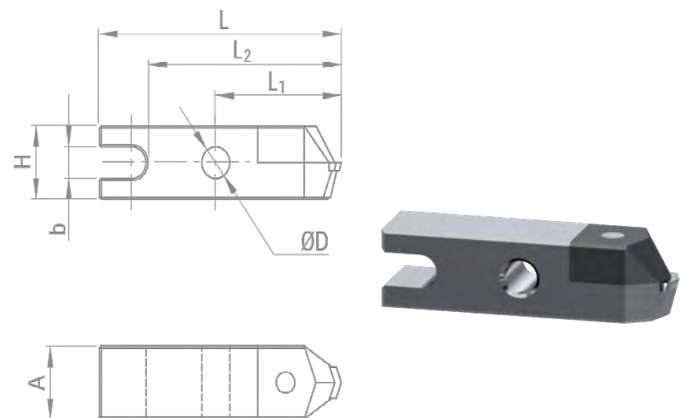
Ref. B



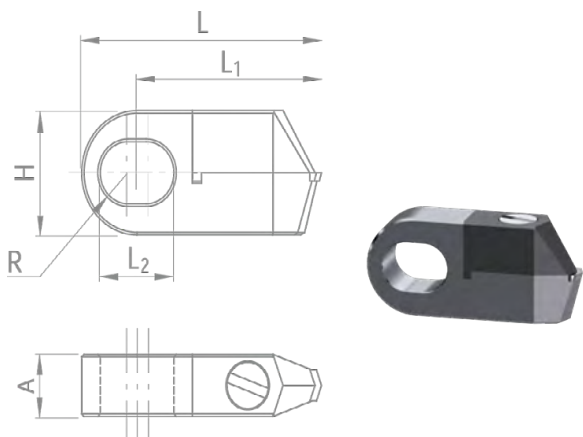
Ref. C



Ref. D

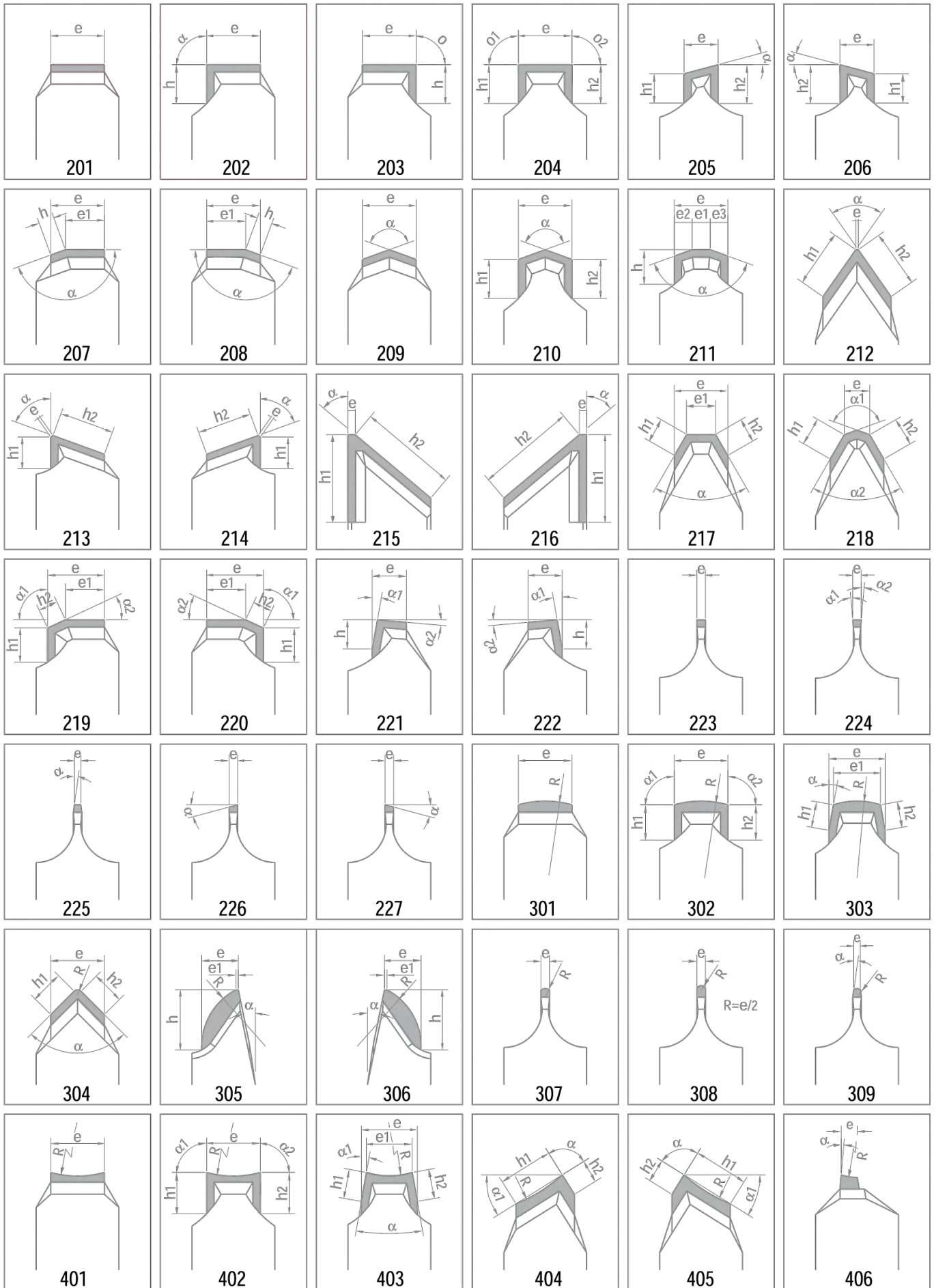


Ref. E



Une grande variété de formes d'outils diamant pour tournage et fraisage sur demande. Lors de la commande, préciser la matière de coupe (PCD - DIA - CVD). Pour l'éventail de formes, se reporter à la page 499.

POSSIBILITÉS DE FORMES SP



## DIXI 1973

### DRESSE-MEULES DIADIX<sup>®</sup> TASSEaux D'AVIVAGE

Réf.	D	Art.
DIXI 1973.0823	8	19459
DIXI 1973.1023	10	18512
DIXI 1973.1223	12	19979

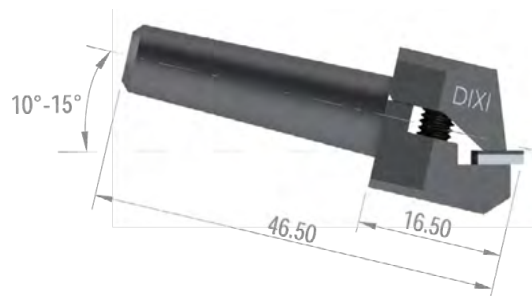
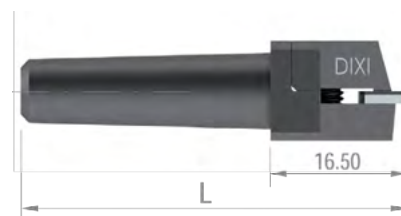
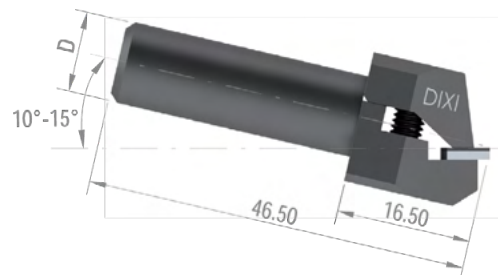
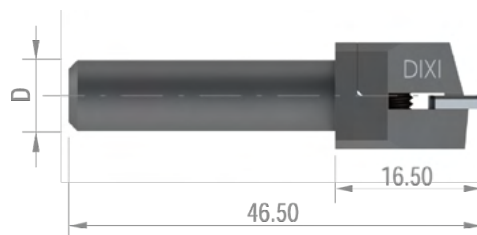
Réf.	D	Art.
DIXI 1973.1013	10	23707

Ce dresse-meules compense l'inclinaison négative de 10° à 15° du porte-diamant de certaines machines, permettant ainsi de respecter l'angle d'attaque de 0°.

Réf.	Cône morse	L	Art.
DIXI 1973.0023	CM0	46.50	18737
DIXI 1973.0123	CM1	59.50	18514

Réf.	Cône morse	Art.
DIXI 1973.0013	CM0	23850
DIXI 1973.0113	CM1	23727

Ce dresse-meules compense l'inclinaison négative de 10° à 15° du porte-diamant de certaines machines, permettant ainsi de respecter l'angle d'attaque de 0°.



## DIXI 1978

### PLAQUETTES D'AVIVAGE



Réf.	PCD
DIXI 1978.360°	23829



Réf.	PCD
DIXI 1978.23	18814

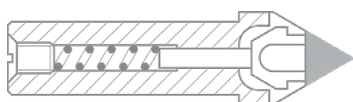
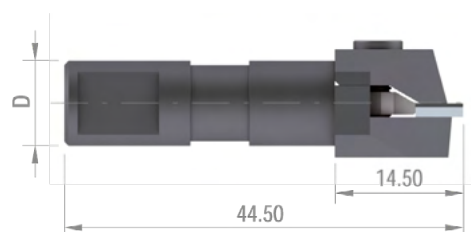
## DIXI 1973

### DRESSE-MEULES DIADIX® TASSEaux DE PROFILAGE AVEC DISPOSITIF DE CENTRAGE

Ref.	D	Art.
DIXI 1973.1025	10	24550

Ref.	D	Art.
DIXI 1973.0925-1	9.525 (3/8")	24549

Réf.	Cône morse	L	Art.
DIXI 1973.0125	CM1	36.50	26549
DIXI 1973.0125	CM1	58.50	24551



Tous nos dresse-meules de profilage DIADIX® sont équipés d'un système de centrage automatique de la plaquette.

DIXI développe, sur demande, des tasseaux spéciaux pour différentes machines telles que : Agathon, Kellenberger, Studer, Tripet, Tschudin (HTT), Voumard, etc...

## DIXI 1978

### PLAQUETTES DE PROFILAGE



Réf.	PCD	CVD
DIXI 1978.2500	24623	973739

Réf.	R	PCD	CVD
DIXI 1978.2512	0.125	24624	973736
DIXI 1978.2520	0.200	24625	973732
DIXI 1978.2525	0.250	24626	973737
DIXI 1978.2550	0.500	24627	973738



### PARTICULARITÉS

Associées à un pivot en carbure de tungstène, les plaquettes mobiles sont intégralement rentabilisées par l'utilisation des trois pointes et de l'arc de cercle. Le diamant polycristallin, ne s'émoissant pas, garde son mordant jusqu'à l'usure complète. Le dresse-meules DIADIX® fracture les cristaux de la meule au lieu de les aplanir, ce qui permet d'obtenir un plus grand nombre d'arêtes vives.

### AVANTAGES

Les meules avivées de la sorte réalisent une plus grande quantité de pièces, plus précises, et d'un état de surface nettement supérieur. Le nombre de passes d'avivage est réduit, ce qui diminue les temps morts. La conjugaison de ces avantages amène une importante amélioration de la productivité.

### CONDITIONS D'UTILISATION

**Meules** : en oxyde d'aluminium (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>)

et dans certains cas en carbure de silicium (SiC).

**Dureté** : jusqu'à L, éventuellement M, voir tableau.

**Structure** : de 3 à 20, selon les cas, voir tableau.

**Granulométrie** : moyenne, en principe entre 46 et 220.

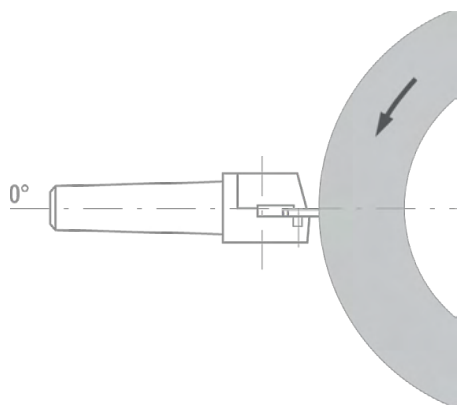
**Rectifieuses** : plane, d'intérieur, d'extérieur.

Toutes marques de machines.

I 1	J 1	K 1	L 1	M 1
I 2	J 2	K 2	L 2	M 2
I 3	J 3	K 3	L 3	M 3
I 4	J 4	K 4	L 4	M 4
I 5	J 5	K 5	L 5	M 5
I 6	J 6	K 6	L 6	M 6
I 7	J 7	K 7	L 7	M 7
I 8	J 8	K 8	L 8	M 8
I 9	J 9	K 9	L 9	M 9
I 10	J 10	K 10	L 10	M 10
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●

Caractères maigres = Domaine incertain

Caractères gras = Domaine sûr



### DRESSE-MEULES DIADIX®

#### CONDITIONS DE TRAVAIL

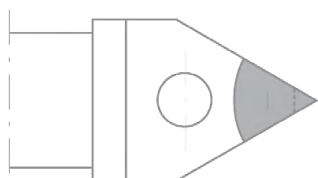
Le dresse-meules doit être placé à la hauteur de l'axe de la meule.

**Angle d'avivage** : 0°

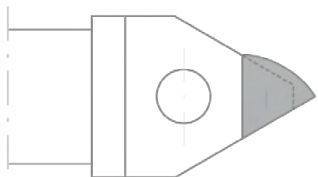
**Avance** : supérieure à un diamant naturel à pointe unique

**Fonçage** : possible jusqu'à 0.50 mm

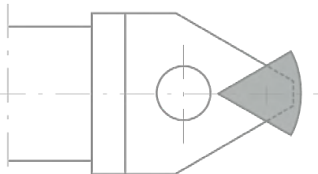
**Lubrification** : nécessaire



Exemples de positionnement de la plaquette.



Pour les travaux d'**ébauche**.  
La meule devient plus mordante en utilisant l'avance adéquate.



Pour les travaux de  **finition**.  
En employant tout ou partie du rayon, la même meule permet d'obtenir un fini impeccable.



---

## OUTILS SUR DEMANDE

**DIXI Polytool conçoit et fabrique des outils PCD,CVD et DIA sur mesure afin de répondre à vos besoins le tout dans des délais courts. Du fraisage au tournage, de l'usinage mat à la super finition, tout est envisageable.**



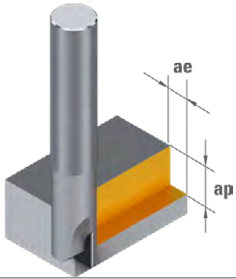
---

## OUTILS SUR DEMANDE COOL+

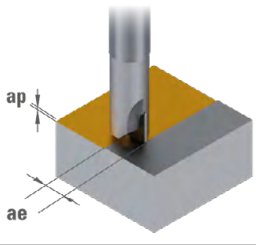
Le système COOL+ est compatible avec les outils DIA



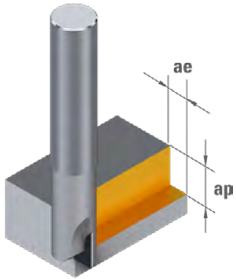
CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		30 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		25 - 50'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		20 - 45'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Plastique	29		25 - 50'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Or, argent	-		30 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1

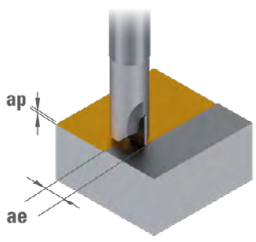
SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		30 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		25 - 50'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		20 - 45'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Plastique	29		25 - 50'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Or, argent	-		30 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20

CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique	29		17 - 25'000	0.05 - 0.10	<1×ØD1

SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique	29		7 - 15'000	<1×ØD1	0.05 - 0.10

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.5 - 0.9	$\varnothing D_1$ 1 - 1.5	$\varnothing D_1$ 1.6 - 2	$\varnothing D_1$ 2.5 - 3	$\varnothing D_1$ 3 - 4	$\varnothing D_1$ 4.5 - 6	$\varnothing D_1$ 8 - 10
0.005 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.021	0.026 - 0.032	0.032 - 0.042	0.048 - 0.065	0.080 - 0.110
0.005 - 0.008	0.009 - 0.014	0.015 - 0.018	0.023 - 0.027	0.027 - 0.036	0.040 - 0.055	0.070 - 0.090
0.005 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.021	0.026 - 0.032	0.032 - 0.042	0.048 - 0.065	0.080 - 0.110
0.004 - 0.008	0.008 - 0.013	0.013 - 0.017	0.021 - 0.025	0.025 - 0.034	0.038 - 0.050	0.070 - 0.080
0.005 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.021	0.026 - 0.032	0.032 - 0.042	0.048 - 0.065	0.080 - 0.110
0.004 - 0.006	0.007 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.021	0.021 - 0.028	0.032 - 0.040	0.060 - 0.070

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.5 - 0.9	$\varnothing D_1$ 1 - 1.5	$\varnothing D_1$ 1.6 - 2	$\varnothing D_1$ 2.5 - 3	$\varnothing D_1$ 3 - 4	$\varnothing D_1$ 4.5 - 6	$\varnothing D_1$ 8 - 10
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.016	0.022 - 0.027	0.024 - 0.032	0.036 - 0.050	0.060 - 0.080
0.004 - 0.007	0.008 - 0.012	0.013 - 0.014	0.020 - 0.023	0.020 - 0.027	0.030 - 0.040	0.050 - 0.070
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.016	0.022 - 0.027	0.024 - 0.032	0.036 - 0.050	0.060 - 0.080
0.003 - 0.007	0.007 - 0.011	0.011 - 0.013	0.018 - 0.021	0.019 - 0.026	0.029 - 0.040	0.050 - 0.060
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.016	0.022 - 0.027	0.024 - 0.032	0.036 - 0.050	0.060 - 0.080
0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	0.009 - 0.011	0.015 - 0.018	0.016 - 0.021	0.024 - 0.030	0.045 - 0.050

Avance par dent  $f_z$  [mm]

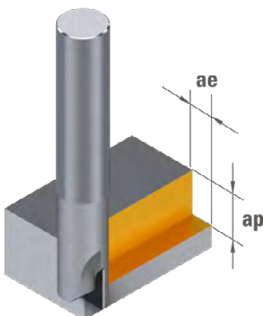
$\varnothing D_1$ 3 - 6	$\varnothing D_1$ 8 - 12
0.027 - 0.045	0.060 - 0.090

$\varnothing D_1$ 3 - 6	$\varnothing D_1$ 8 - 12
0.024 - 0.041	0.054 - 0.081

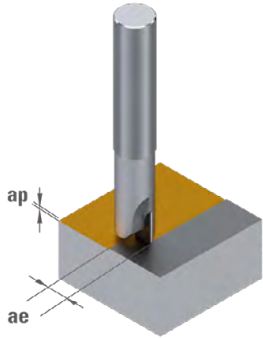
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

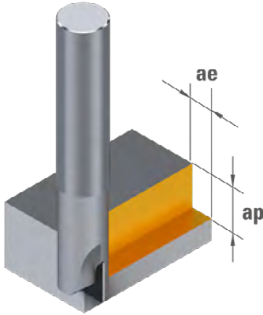
CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		35 - 50'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		35 - 45'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Plastique	29		35 - 50'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Or, argent	-		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50

SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		35 - 45'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Plastique	29		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Or, argent	-		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08

CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		30 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		30 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Plastique	29		35 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Or, argent	-		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 3 - 4	$\emptyset D_1$ 4 - 6	
0.008 - 0.009	0.009 - 0.012	
0.007 - 0.008	0.008 - 0.010	
0.008 - 0.009	0.009 - 0.012	
0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	
0.008 - 0.009	0.009 - 0.012	
0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 3 - 4	$\emptyset D_1$ 4 - 6	
0.007 - 0.008	0.007 - 0.009	
0.006 - 0.007	0.006 - 0.008	
0.007 - 0.008	0.007 - 0.009	
0.005 - 0.006	0.005 - 0.008	
0.007 - 0.008	0.007 - 0.009	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	

Avance par dent  $f_z$  [mm]

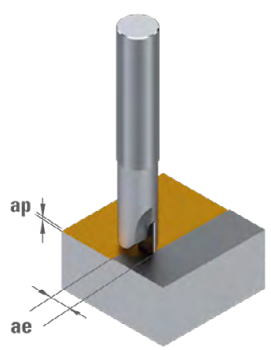
$\emptyset D_1$ 0.4 - 0.9	$\emptyset D_1$ 1 - 2	
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	
0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	
0.001 - 0.003	0.003 - 0.004	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

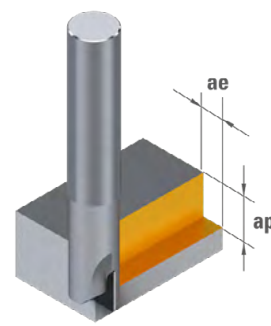
## DIXI 72310 DIA - 70330 DIA

### SURFAÇAGE

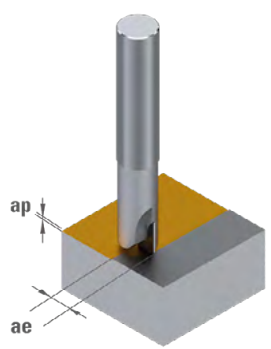
		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		40 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		40 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		30 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		30 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Plastique	29		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Or, argent	-		40 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05

## DIXI 72421 SH DIA

### CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		20 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		15 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Plastique	29		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Or, argent	-		15 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1

### SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		20 - 30'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		15 - 30'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		10 - 20'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 20'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Plastique	29		10 - 20'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Or, argent	-		15 - 30'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.4 - 0.9	$\varnothing D_1$ 1 - 2
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005
0.002 - 0.003	0.003 - 0.004
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005
0.002 - 0.003	0.003 - 0.004
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005
0.001 - 0.003	0.003 - 0.003

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 6 - 8	$\varnothing D_1$ 10 - 12
0.011 - 0.024	0.018 - 0.036
0.009 - 0.021	0.016 - 0.031
0.011 - 0.024	0.018 - 0.036
0.009 - 0.019	0.014 - 0.029
0.011 - 0.024	0.018 - 0.036
0.007 - 0.016	0.012 - 0.024

Avance par dent  $f_z$  [mm]

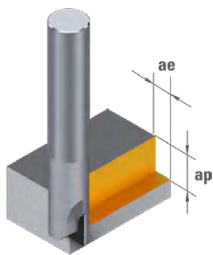
$\varnothing D_1$ 6 - 8	$\varnothing D_1$ 10 - 12
0.009 - 0.020	0.015 - 0.031
0.008 - 0.018	0.014 - 0.026
0.009 - 0.020	0.015 - 0.031
0.008 - 0.016	0.012 - 0.025
0.009 - 0.020	0.015 - 0.031
0.062 - 0.014	0.010 - 0.020

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

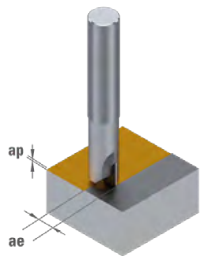
Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

## DIXI 72420 PCD - 70520 PCD

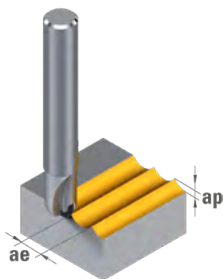
### CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 40'000	0.10 - 1.00
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23	20 - 40'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	15 - 35'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	15 - 35'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Plastique	29	15 - 30'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Or, argent	-	20 - 40'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1

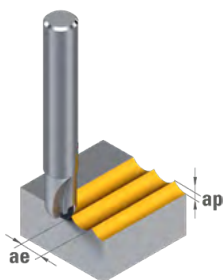
### SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 40'000	0.10 - 1.00
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23	20 - 40'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	15 - 35'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	15 - 35'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Plastique	29	15 - 30'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Or, argent	-	20 - 40'000		0.10 - 1.00	<0.9×L1

## DIXI 70320-SH PCD

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 50'000	<0.10×ØD1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23	20 - 50'000		<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	15 - 40'000		<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	10 - 35'000		<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Plastique	29	15 - 40'000		<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Or, argent	-	20 - 50'000		<0.10×ØD1	<0.10×ØD1

## DIXI 70320 DIA

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 50'000	0.03 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23 - 25	20 - 50'000		0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	15 - 40'000		0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	10 - 35'000		0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Plastique	29 - 30	15 - 40'000		0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Or, argent	-	20 - 50'000		0.03 - 0.08	0.03 - 0.08



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1 - 2	$\emptyset D_1$ 3 - 6	$\emptyset D_1$ 7 - 12	$\emptyset D_1$ 13 - 20
0.009 - 0.018	0.027 - 0.054	0.063 - 0.108	0.098 - 0.150
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.064	0.085 - 0.130
0.009 - 0.018	0.027 - 0.054	0.063 - 0.108	0.098 - 0.150
0.007 - 0.014	0.022 - 0.043	0.050 - 0.086	0.078 - 0.120
0.009 - 0.018	0.027 - 0.054	0.063 - 0.108	0.098 - 0.150
0.006 - 0.012	0.018 - 0.036	0.042 - 0.072	0.065 - 0.100

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 1 - 2	$\emptyset D_1$ 3 - 6	$\emptyset D_1$ 7 - 12	$\emptyset D_1$ 13 - 20
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.094	0.085 - 0.130
0.007 - 0.013	0.020 - 0.040	0.046 - 0.079	0.072 - 0.110
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.094	0.085 - 0.130
0.006 - 0.012	0.018 - 0.036	0.042 - 0.072	0.065 - 0.100
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.094	0.085 - 0.130
0.005 - 0.010	0.014 - 0.029	0.034 - 0.058	0.052 - 0.080

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\emptyset D_1$ 2 - 4	$\emptyset D_1$ 5 - 8	$\emptyset D_1$ 10 - 20
0.014 - 0.027	0.034 - 0.054	0.060 - 0.120
0.012 - 0.023	0.029 - 0.047	0.052 - 0.104
0.014 - 0.027	0.034 - 0.054	0.060 - 0.120
0.011 - 0.022	0.027 - 0.043	0.048 - 0.096
0.014 - 0.027	0.034 - 0.054	0.060 - 0.120
0.009 - 0.018	0.023 - 0.036	0.040 - 0.080

Avance par dent  $fz$  [mm]

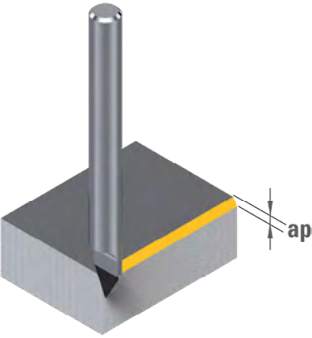
$\emptyset D_1$ 2 - 4	$\emptyset D_1$ 6 - 10
0.005 - 0.044	0.012 - 0.015
0.005 - 0.009	0.010 - 0.013
0.005 - 0.011	0.012 - 0.015
0.004 - 0.009	0.009 - 0.012
0.005 - 0.011	0.012 - 0.015
0.004 - 0.007	0.008 - 0.010

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

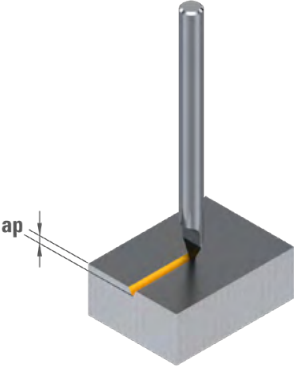
## DIXI 76230 DIA - 76231 DIA

### ANGLAGE

N		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Plastique	29		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Or, argent	-		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1

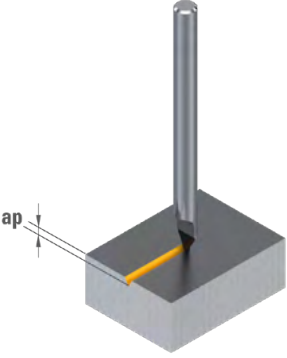
## DIXI 70170 DIA

### GRAVAGE

N		VDI 3323		n tr/min	ap (mm)
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Plastique	29		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Or, argent	-		30 - 60'000	0.03 - 0.08

## DIXI 70070 PCD - 70170 PCD

### GRAVAGE

N		VDI 3323		n tr/min	ap (mm)
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		25 - 45'000	0.05 - 0.10
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23		20 - 45'000	0.05 - 0.10
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		15 - 35'000	0.05 - 0.10
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 30'000	0.05 - 0.10
	Plastique	29		15 - 35'000	0.05 - 0.10
	Or, argent	-		20 - 45'000	0.05 - 0.10

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.1 - 0.9	$\varnothing D_1$ 1 - 3.9	$\varnothing D_1$ 4 - 16	
0.003 - 0.007	0.008 - 0.012	0.011 - 0.019	
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.009 - 0.017	
0.003 - 0.007	0.008 - 0.012	0.011 - 0.019	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.009 - 0.015	
0.003 - 0.007	0.008 - 0.012	0.011 - 0.019	
0.002 - 0.005	0.005 - 0.008	0.007 - 0.013	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.05 - 0.10	
0.004 - 0.007	
0.003 - 0.006	
0.004 - 0.007	
0.003 - 0.006	
0.004 - 0.007	
0.002 - 0.005	

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\varnothing D_1$ 0.05 - 0.10	$\varnothing D_1$ 0.10 - 0.20	
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	
0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011	
0.002 - 0.004	0.005 - 0.007	

Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !



**SURFAÇAGE**

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		2 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Plastique	29		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Or, argent	-		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50

**SURFAÇAGE**

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		4 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		4 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Plastique	29		4 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Or, argent	-		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50

**SURFAÇAGE**

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		2 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Plastique	29		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Or, argent	-		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 40 - 60	$\varnothing D_1$ 85 - 125
0.018 - 0.027	0.032 - 0.056
0.016 - 0.023	0.028 - 0.049
0.018 - 0.027	0.032 - 0.056
0.014 - 0.022	0.026 - 0.045
0.018 - 0.027	0.032 - 0.056
0.012 - 0.018	0.021 - 0.038

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 18 - 30
0.008 - 0.014
0.007 - 0.012
0.008 - 0.014
0.006 - 0.011
0.008 - 0.014
0.005 - 0.009

Avance par dent  $fz$  [mm]

$\varnothing D_1$ 40 - 63	$\varnothing D_1$ 80 - 125
0.024 - 0.189	0.060 - 0.244
0.021 - 0.164	0.052 - 0.211
0.024 - 0.189	0.060 - 0.244
0.019 - 0.151	0.048 - 0.195
0.024 - 0.189	0.060 - 0.244
0.016 - 0.126	0.040 - 0.163

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !





CYLINDRES RECTIFIÉS

518

---



BILLES

520

---



INFORMATIONS

521

---



JAUGES LISSES

522

---



PALPEURS ET JAUGES

524

---



MINI-ÉTAU





525

---




CYLINDRES RECTIFIÉS  
EN CARBURE DE TUNGSTÈNE





D <sub>h5</sub>	L	 CARBURE	D <sub>h5</sub>	L	 CARBURE	D <sub>h5</sub>	L	 CARBURE	D <sub>h5</sub>	L	 CARBURE
0.30	30	201016	1.25	30	201067	2.70	61	200987	3.70	70	200964
0.35	30	200825	1.25	38	201072	2.70	102	200992	3.70	102	200879
0.40	30	200968	1.30	30	200916	2.75	102	201096	3.75	52	200838
0.45	30	200851	1.30	102	✓ 200949	2.80	102	200872	3.80	55	201022
0.50	30	200912	1.40	102	✓ 201055	2.85	102	201015	3.80	75	201040
0.50	38	200917	1.45	38	200982	2.90	61	200885	3.80	102	201005
0.55	30	200861	1.50	30	200975	2.90	102	200926	3.85	55	201044
0.55	38	200869	1.50	30	✓ 323055	2.95	102	201097	3.90	55	201026
0.60	30	201064	1.50	32	981528	3.00	32	962285	3.90	75	200818
0.60	38	200976	1.50	40	✓ 963071	3.00	38,5	960503	3.90	102	200804
0.65	30	200969	1.50	102	200961	3.00	46	✓ 301757	3.95	55	200835
0.65	38	201069	1.55	102	38577	3.00	50	✓ 977075	4.00	35	200938
0.70	30	✓ 200913	1.60	102	201076	3.00	61	✓ 201011	4.00	38,5	335046
0.70	38	✓ 200918	1.70	43	200884	3.00	102	✓ 200960	4.00	42	201054
0.75	30	✓ 200970	1.70	102	201032	3.05	102	✓ 200824	4.00	51	✓ 332349
0.75	38	200865	1.80	46	201050	3.10	65	201053	4.00	55	✓ 200833
0.80	30	✓ 200862	1.80	102	200870	3.10	102	201079	4.00	62	✓ 201017
0.80	38	✓ 200977	1.85	102	46203	3.15	102	201019	4.00	75	✓ 200817
0.80	102	200950	1.90	46	200948	3.175	30	303056	4.00	102	200857
0.85	30	✓ 201065	1.90	102	200852	3.175	38	201010	4.05	55	✓ 200889
0.85	38	✓ 200978	2.00	25	201058	3.175	102	✓ 966109	4.10	55	201024
0.90	30	200914	2.00	32	200988	3.20	65	✓ 200854	4.10	75	201094
0.90	38	✓ 200919	2.00	38	200986	3.20	102	200993	4.10	102	200874
0.95	30	✓ 200971	2.00	38	✓ 323064	3.25	102	200956	4.15	55	201104
0.95	38	✓ 201070	2.00	102	201057	3.30	65	200897	4.20	55	201085
1.00	30	✓ 201066	2.10	102	200925	3.30	102	200927	4.20	75	200830
1.00	30	323054	2.15	40	201013	3.35	102	200887	4.20	102	201098
1.00	32	✓ 981529	2.20	53	200954	3.40	52	200836	4.25	55	201100
1.00	38	200979	2.20	102	201077	3.40	70	200924	4.25	102	973861
1.00	70	391314	2.30	53	200856	3.40	102	201080	4.30	58	201001
1.00	102	200907	2.30	102	200871	3.45	52	200941	4.30	80	201062
1.05	30	200972	2.35	102	47709	3.50	40	200859	4.30	102	200827
1.05	38	200866	2.40	57	201075	3.50	52	201025	4.35	58	200939
1.10	30	200915	2.40	102	200899	3.50	70	201060	4.40	58	201036
1.10	38	200920	2.45	102	46772	3.50	102	200873	4.40	102	201018
1.10	102	200902	2.50	32	201078	3.55	52	200837	4.45	58	200831
1.15	30	200863	2.50	43	✓ 323057	3.60	52	201034	4.50	50	✓ 312849
1.15	38	201071	2.50	102	200906	3.60	70	200908	4.50	58	200798
1.20	30	200973	2.60	57	200959	3.60	102	200994	4.50	80	200900
1.20	38	200980	2.60	102	200991	3.65	52	201103	4.50	102	200909
1.20	102	200947	2.65	102	38733	3.70	52	200890			



## CYLINDRES RECTIFIÉS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

D <sub>h5</sub>	L		CARBURE
4.55	58		201027
4.60	58		200877
4.60	80		201059
4.60	102		200828
4.65	58		200839
4.70	58		201086
4.70	102		201099
4.75	58		201020
4.80	62		200799
4.80	86		200819
4.80	102		201042
4.85	62		200840
4.90	62		200928
4.90	86		201041
4.90	102		200829
4.95	62		200891
5.00	62		201002
5.00	75		200996
5.00	86		200850
5.00	102		200962
5.10	62		200931
5.10	86		201012
5.10	102		200844
5.20	62		200800
5.20	86		200963
5.20	102		200952
5.30	62		201087
5.30	86		200858
5.30	102		200878
5.40	66		200942
5.40	93		200953
5.40	102		200955
5.50	66		200801
5.50	102		200848
5.60	66		201043
5.60	102		200932
5.70	66		201003
5.70	102		200802
5.80	66		201004
5.80	102		201088
5.90	66		200803
5.90	102	✓	201037
6.00	32	✓	994215
6.00	42	✓	962222
6.00	50,5	✓	960544
6.00	55	✓	332354
6.00	57		960545

D <sub>h5</sub>	L		CARBURE
6.00	66	✓	10665
6.00	66	✓	200832
6.00	75		201082
6.00	81		975718
6.00	93		200883
6.00	102		200958
6.10	70		200898
6.10	102		200892
6.20	70		200911
6.20	102		201048
6.30	70		201051
6.30	102		200845
6.35	63		201056
6.35	76		200933
6.40	70		200967
6.40	102		201047
6.50	70		200943
6.50	102		200944
6.60	70		201081
6.60	102		201052
6.70	70		201063
6.70	102		201030
6.80	74		200997
6.80	109		966959
6.90	75		201061
6.90	109		200951
7.00	60		200805
7.00	75		200929
7.00	109		200895
7.20	75		200881
7.50	74		201031
7.50	109		200811
7.80	79	✓	200806
8.00	63,5	✓	960546
8.00	75		396289
8.00	79	✓	201007
8.00	102		200893
8.00	117		200934
8.50	79		200965
8.50	117		967426
8.80	84		201038
9.00	67		201008
9.00	84		200995
9.00	102		201046
9.00	125		200946
9.50	84		200826
9.50	125	✓	201091

D <sub>h5</sub>	L		CARBURE
10.00	67		335048
10.00	72	✓	49215
10.00	73		332053
10.00	75		201083
10.00	90		200807
10.00	102		200945
10.00	133		200812
10.20	89		968835
10.20	133		200808
10.50	89		200810
10.50	133		201009
11.00	75		200998
11.00	102		200849
11.00	142		200813
11.50	102		201035
11.50	142	✓	201092
12.00	74	✓	333502
12.00	84		960550
12.00	102		200894
12.00	110		200905
12.00	151		201039
12.50	102		201090
12.50	151		200814
12.70	76		200999
13.00	75		201006
13.00	102		200876
13.00	151		200882
13.50	107		201028
14.00	75	✓	200930
14.00	76	✓	960552
14.00	84		960551
14.00	107		200888
14.00	152		201045
14.00	160		201093
15.00	75		200880
15.00	111	✓	200935
16.00	83	✓	335049
16.00	92		49217
16.00	102		201000
16.00	120		201105
16.00	152	✓	201029
18.00	93		960557
18.00	125		200842
18.00	152	✓	200843
20.00	105		960558
20.00	130		200816
20.00	152	✓	201106
25.00	105		955903

**BILLES POLIES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE**



[mm]	inches	CARBURE
0.500		11330
0.600		12684
0.700		11331
0.7938	1/32"	13962
0.800		11332
1.000		11333
1.100		14065
1.1906	3/64"	12735
1.200		12739
1.500		11336
1.5875	1/16"	13617
1.750		11337
2.000		11338
2.3815	3/32"	13963
2.500		11339
2.750		12786
2.7781	7/64"	12788
3.000		11340
3.175	1/8"	11328
3.200		12602
3.500		11341
3.750		12825

[mm]	inches	CARBURE
5.500		12226
3.9685	5/32"	13964
4.000		11342
4.500		11343
4.762	3/16"	13586
5.000		11344
5.500		12226
5.5565	7/32"	13965
6.000		11345
6.350	1/4"	13957
6.500		10496
7.000		11346
7.1438	9/32"	13966
7.500		11347
7.9370	5/16"	13535
8.000		11348
8.500		13956
8.7315	11/32"	12920
9.000		11349
9.525	3/8"	13959
10.000		11350
11.000		11351

[mm]	inches	CARBURE
11.112	7/16"	13536
15.000		12226
12.000		12671
12.700	1/2"	13550
14.000		12673
14.287	9/16"	12985
15.000		11352
15.081	19/32"	13983
15.875	5/8"	13960
16.000		12674
16.6688	21/32"	22063
17.000		12675
17.462	11/16"	13961
18.000		12676
19.050	3/4"	13958
20.000		12678
21.431	27/32"	28751
22.000		14179
23.000		13038
24.000		13012
25.000		13639
25.400	1"	11017

**BILLES POLIES AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - SIC**



[mm]	inches	CÉRAMIQUE
1.50		19035
3.00		19036
3.175	1/8"	21267
4.00		19037
4.50		15864
5.00		22280

[mm]	inches	CÉRAMIQUE
7.00		28995
8.00		28994
10.00		29401
11.00		59670
12.00		37932

BILLES POLIES EN RUBIS / SAPHIR



[mm]	inches	RUBIS
0.50		31368
0.70		19603
0.7931	1/32"	23153
0.80		17774
1.00		13996
1.1906	3/64"	30249
1.20		29360
1.50		13997
1.585	1/16"	19626
1.75		21380

[mm]	inches	RUBIS
2.00		13998
2.381	3/32"	19023
3.00		14048
3.175	1/8"	16644
4.00		14063
5.00		14811
6.00		16320
6.35	1/4"	17706
7.00		17211
8.00		15716

[mm]	inches	RUBIS
1.00		13859
1.50		19024
1.5875	1/16"	60423
2.00		15144
2.50		19025
3.00		13282
3.175	1/8"	17052
4.00		16962



BILLES

PROPRIÉTÉS DES MATIÈRES UTILISÉES

	Carbure de tungstène	Rubis / Saphir	CÉRAMIQUE	Carbure de silicium
Composition	94 WC+6 Co	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiC
Poids spécifique	14.90	3.98	3.90	3.1
Dureté HV 50	1700	-	-	2500
Dureté Knoop	-	1800/2200	2000	-
Module d'élasticité E (kN/mm <sup>2</sup> )	640	420	350	400
Résistance à la compression (kN/mm <sup>2</sup> )	5.7	2.1	2.4	4.1
Résistance à la traction (kN/mm <sup>2</sup> )	1.7	0.019	0.025	0.4
Point de ramollissement (°C)	600	1800	1725	1400
Point de fonte ou de dissociation (°C)	2600	2050	2050	1900
Dilatation thermique (10-6/°C)	5	5.3-6.2	6.6	4.3
Chaleur spécifique (j/g/°C)	0.20	0.043	0.06	0.8
Porosité	pores	nulle	pores	pores
Résistance aux attaques acides	relative	infinie	infinie	excellente
Résistance aux attaques alcalines	relative	infinie	infinie	excellente

TAMPONS LISSES  
EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

DIXI 0420 ( $\pm 0.5\mu\text{m}$ )



$D_1 \pm 0.0005$	$L_1$
0.100 - 0.199	1.50
0.200 - 0.299	2.00
0.300 - 0.499	3.50
0.500 - 1.499	5.00
1.500 - 1.950	6.00
1.951 - 3.499	8.00
3.500 - 3.999	10.00

Standard tous les 0.001mm  
Disponibles sous 72h.

DIXI 0421 ( $\pm 1.0\mu\text{m}$ )



$D_1 \pm 0.0005$	$L_1$
0.10 - 0.19	1.50
0.20 - 0.29	2.00
0.30 - 0.49	3.50
0.50 - 1.49	5.00
1.50 - 1.95	6.00
1.96 - 3.49	8.00
3.50 - 3.99	10.00

De stock tous les 0.01mm



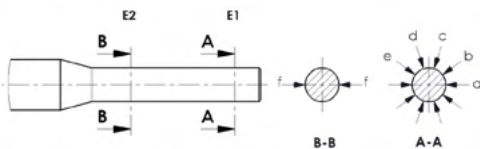
Produits livrables avec protocole  
de contrôle interne ou par laboratoire  
accrédité.

PROTOCOLE DE CONTRÔLE  
DIAMÈTRE DE TAMPON LISSE



Certificat N° : ..... N/C Page 1 sur 1  
Date de mesure : ..... 15.08.2016  
Client : ..... N/C  
Objet : ..... Tampon lisse  
Article : ..... 309161  
Description : ..... DIXI 0420 Ø 1.000 ± 0.5 µm L1 = 5 D = 3 L = 38 SP  
Echantillon N° : ..... ZZ99

Ø nominal (mm)	Tolérance inférieure (µm)	Tolérance supérieure (µm)	Ø mesuré (mm)	Ecart (mm)	Remarque
1.0000	-0.5	+0.5	1.0001	+0.0001	E1-a
1.0000	-0.5	+0.5	1.0002	+0.0002	E1-b
1.0000	-0.5	+0.5	0.9999	-0.0001	E1-c
1.0000	-0.5	+0.5	0.9998	-0.0002	E1-d
1.0000	-0.5	+0.5	1.0002	+0.0002	E1-e
1.0000	-0.5	+0.5	1.0001	+0.0001	E2-f



Instrument de mesure : ..... Banc de mesure horizontal (inv. N° BM040)  
Méthode de mesure : ..... Entre touches plates  
Instruction de contrôle N° : ..... N/C  
Incertitude de mesure : ..... 0.4µm  
Température : ..... 20 °C  
Traçabilité : ..... ISO 9001:2008

Résultat de la mesure : ..... Opérationnel

Le Locle, le 15.08.2016

Date / Lieu

Opérateur

DIXI Polytool S.A.  
ISO 9001:2008  
ISO 14001:2004

Av. du Technicum 37  
CH-2400 Le Locle  
dixipoly@dixi.ch

Tel: +41 (0)32 933 54 44  
Fax: +41 (0)32 931 89 16  
www.dixipolytool.com



Contactez-nous  
pour toute autre composition de set

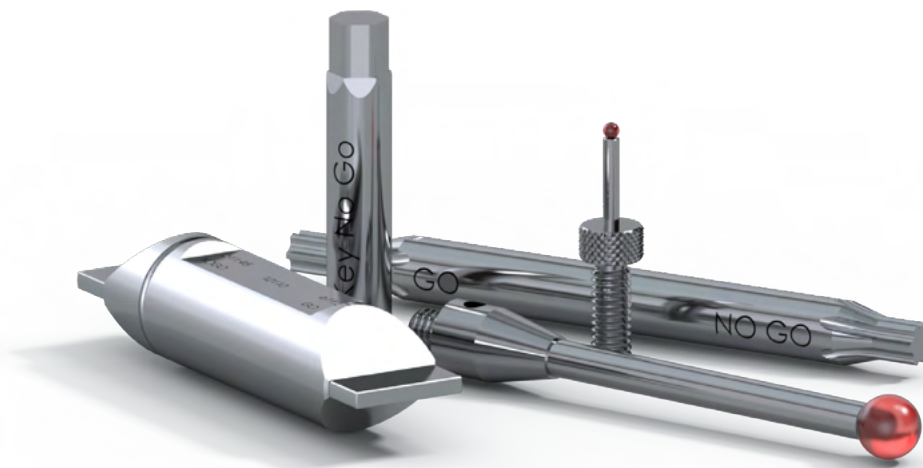
COFFRET 50 PIÈCES



COFFRET 100 PIÈCES







Les matériaux utilisés pour la fabrication des palpeurs DIXI sont en fonction des buts visés, de même que la géométrie de la partie entrant en contact avec la pièce à mesurer.

- Inertie minimale
- Flexion minimale
- Résistance à l'usure et/ou au milieu
- Géométrie spécifique
- Précision

Les dimensions, diamètres et matériaux sont à préciser lors de la commande.

---

## TOUCHES ET POINÇONS EN CARBURE DE TUNGSTÈNE MONOBLOC

Indispensables comme base de références, les touches DIXI sont parfaitement polies et leur planéité est comprise dans des tolérances très étroites. Des touches en PCD et CBN sont également réalisables.

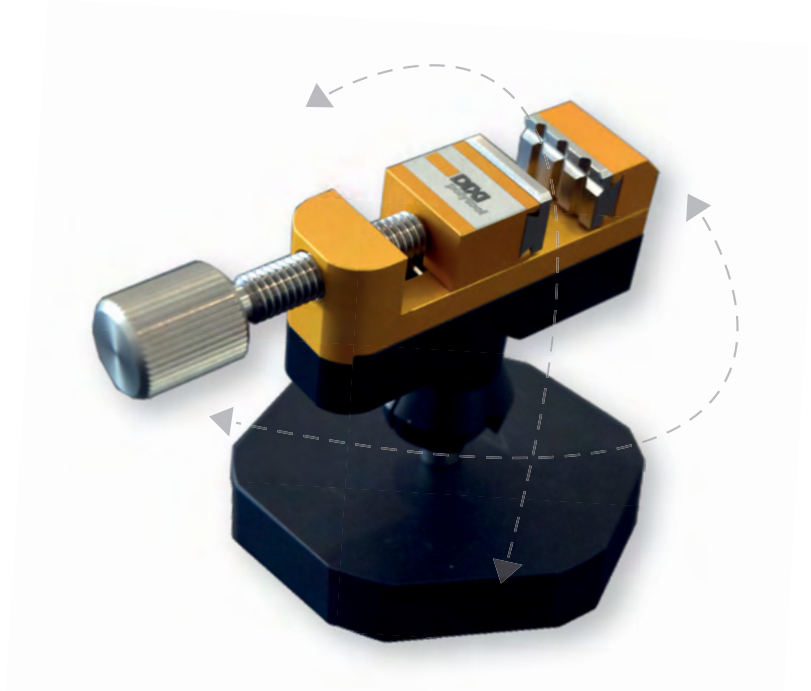
Les dimensions et tolérances sont à préciser lors de la commande.



## MINI ÉTAU DE PRÉCISION

Ce mini étau concentre à lui seul toute l'exigence que nous mettons au quotidien à assurer une extrême qualité et une parfaite régularité dans nos produits.

- compact, très maniable et facile d'utilisation
- utilisable sur tous les appareils de mesure
- orientable sur **360°**



### Étau en aluminium anodisé avec jeu de mors INOX

art : 369645

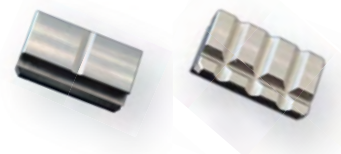
- dimensions 15×15×76
- capacité de serrage 15.5 mm



### Jeu de deux mors INOX

art : 381484

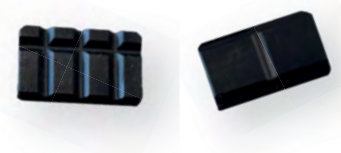
- un mors lisse et un mors avec encoches
- dimensions 15×3×8



### Jeu de deux mors en Delrin

art : 381485

- un mors lisse et un mors avec encoches
- dimensions 15×3×8



### Support orientable clipsable

art : 367295

- dimensions 50×37 mm







PICTOGRAMMES ET INFORMATIONS 528

---

TABELLE DES TOLÉRANCES 530

---

TABELLE DES DURETÉS 531

---

TABELLE DES RUGOSITÉS 532

---

SERVICES 533

---

CHAMPS D'APPLICATION DES REVÊTEMENTS 534

---

GROUPE DES MATIÈRES 536

---

INDEX DES OUTILS 546

---

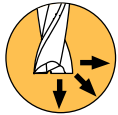
# PICTOGRAMMES



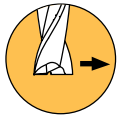
Conseils d'utilisation



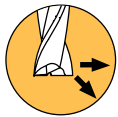
Conditions de coupe



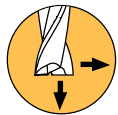
Tout sens possible



Contournage uniquement



Contournage et plongée angulaire



Contournage et plongée



Normes DIN



Normes ISO



Normes DIXI



Tronçonnage



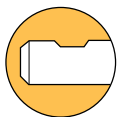
Rainurage



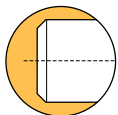
Hélices différentes



Pas décalé



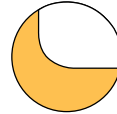
Avec plat de serrage



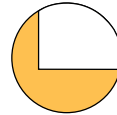
Avec chanfrein



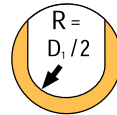
Chanfrein



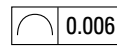
Rayon



Angle vif



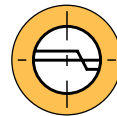
Tolérance du rayon



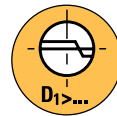
Tolérance de la forme de ligne



Amincissement d'âme



Coupe au centre



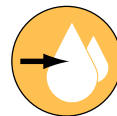
Coupe au centre pour  $\varnothing > \dots$



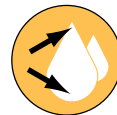
Pas de coupe au centre



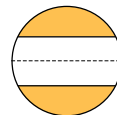
Pas d'arrosage



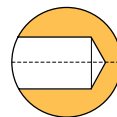
Arrosage central



Arrosage dans les goujures



Pour trou débouchant



Pour trou borgne

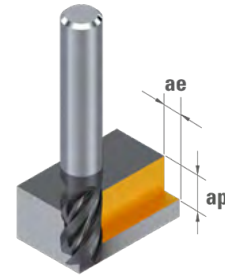
**P M H K S N** Groupe de matière

**>1500 N/mm<sup>2</sup>** Dureté de matière

## INFORMATIONS

### Matières de coupe

	□	Carbure de tungstène
<b>PCD</b>	●	Diamant polycristallin
<b>CVD</b>	■	Diamant polycristallin CVD
<b>DIA</b>	◆	Diamant polycristallin (ND/MDC)
<b>CBN</b>	▲	Diamant polycristallin CBN

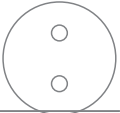

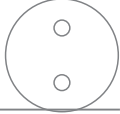

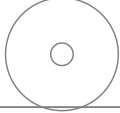

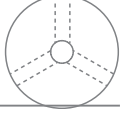



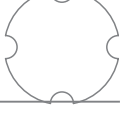



### Revêtements

<b>TIAIN</b>	■	Avec revêtement TiAIN
<b>DICUT</b>	■	Avec revêtement DICUT
<b>XIDUR</b>	■	Avec revêtement XIDUR
<b>C-TOP</b>	■	Avec revêtement C-TOP
<b>CUTINOX</b>	■	Avec revêtement CUTINOX
<b>DAC</b>	■	Avec revêtement DAC
<b>DIXAL</b>	■	Avec revêtement DIXAL
<b>DLC</b>	■	Avec revêtement DLC
<b>DIAMANT</b>	■	Avec revêtement DIAMANT
<b>DINAC</b>	■	Avec revêtement DINAC
<b>DI-TOP</b>	■	Avec revêtement DI-TOP
<b>DRYCUT</b>	■	Avec revêtement DRYCUT
<b>POLYCUT</b>	■	Avec revêtement POLYCUT

<b>Z</b>	Nombre de dents
<b>Vc</b>	Vitesse de coupe [m/min]
<b>f</b>	Avance/tour [mm/tr]
<b>Vf</b>	Avance en [mm/min]
<b>n</b>	Vitesse de rotation [tr/min]
<b>ap</b>	Profondeur de passe
<b>ae</b>	Largeur de passe
<b>Rm</b>	Résistance à la traction [N/mm <sup>2</sup> ]
<b>fz</b>	Avance par dent [mm]
<b>R</b>	Coupe à droite
<b>L</b>	Coupe à gauche
<b>P.</b>	Page

### TYPES D'ARROSAGE

		<b>-HH</b>	Trous hélicoïdaux	Forets hélicoïdaux Fraises hélicoïdales	DIXI 1145-HH
		<b>-SH</b>	Trous droits	Fraises denture droite	DIXI 72420-SH
		<b>-TC</b>	Trou central	Alésoirs monoblocs	POLY 4001-TC
		<b>-FC</b>	Trous droits - sortie radiale	Fraises en bout avec arrosage dans les goujures	DIXI 7563-FC
		<b>-PH</b>	Arrosage périphérique	Micro-fraises	DIXI 1738-PH
		<b>-SC</b>	Rainure d'arrosage	Fraises denture droite Alésoirs monoblocs	POLY 4005-SC

# TABELLE DES TOLÉRANCES



[μm]

[mm]	D10	E9	F7	F8	G7	G9	H6	H7	H8	H9	H10	H11	H12	H13	JS7	JS9	K6	K7	M6	M7	N7	N9	P7	P9
- 3	+60 +20	+39 +14	+16 +6	+20 +6	+12 +2	+27 +2	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+40 0	+60 0	+100 0	+140 0	±5	±125	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -14	-4 -29	-6 -16	-6 -31
3 > Ø ≥ 6	+78 +30	+50 +20	+22 +10	+28 +10	+16 +4	+34 +4	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+48 0	+75 0	+120 0	+180 0	±6	±15	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-4 -16	0 -30	-8 -20	-12 -42
6 10	+98 +40	+61 +25	+28 +13	+35 +13	+20 +5	+41 +5	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+58 0	+90 0	+150 0	+220 0	±7.5	±18	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-4 -19	0 -36	-9 -24	-15 -51
10 18	+120 +50	+75 +32	+34 +16	+43 +16	+24 +16	+49 +6	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+70 0	+110 0	+180 0	+270 0	±9	±21.5	+2 -9	+6 -15	-4 -17	0 -21	-7 -28	0 -52	-14 -35	-22 -74
18 30	+149 +65	+92 +40	+41 +20	+53 +20	+28 +7	+59 +7	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+84 0	+130 0	+210 0	+330 0	±10.5	±26	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-7 -28	0 -52	-14 -35	-22 -74
30 50	+180 +80	+112 +50	+50 +25	+64 +25	+34 +9	+71 +9	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+100 0	+160 0	+250 0	+390 0	±12.5	±31	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-8 -33	0 -62	-17 -42	-26 -88
50 80	+220 +100	+134 +60	+60 +30	+76 +30	+40 +10		+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+120 0	+190 0	+300 0	+460 0	±15	±37	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-9 -39	0 -74	-21 -51	-32 -106
80 120	+260 +120	+159 +72	+71 +36	+90 +36	+47 +12		+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+140 0	+220 0	+350 0	+540 0	±17.5	±43.5	+4 -18	+10 -15	-6 -28	0 -35	-10 -45	0 -87	-24 -59	-37 -124
120 180	+305 +145	+185 +85	+83 +43	+106 +43	+54 +14		+25 0	+40 0	+63 0	+100 0	+160 0	+250 0	+400 0	+630 0	±20	±50	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-12 -52	0 -100	-28 -62	-43 -143
180 250	+355 +170	+215 +110	+96 +50	+122 +50	+61 +15		+29 0	+46 0	+72 0	+115 0	+185 0	+290 0	+460 0	+720 0	±23	±57.5	+5 -24	+13 -33	-8 -37	0 -46	-14 -60	0 -115	-33 -79	-50 -165
250 315	+400 +190	+240 +110	+108 +56	+137 +56	+69 +17		+32 0	+52 0	+81 0	+130 0	+210 0	+320 0	+520 0	+810 0	±26	±65	+5 -27	+16 -36	-9 -41	0 -52	-14 -66	0 -130	-36 -88	-56 -186
315 400	+440 +210	+265 +125	+119 +62	+151 +62	+75 +18		+36 0	+57 0	+89 0	+140 0	+230 0	+360 0	+570 0	+890 0	±28.5	±70	+7 -29	+17 -40	-10 -46	0 -57	-16 -73	0 -140	-41 -98	-62 -202

[μm]

[mm]	d9	e8	f7	g6	h5	h6	h7	h8	h9	h10	h11	js5	js6	js12	js13	js14	k5	k6	m5	m6	n5	n6	p6
- 3	-20 -45	-14 -28	-6 -16	-2 -8	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	0 -40	0 -60	±2	±3	±50	±70	±125	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+8 +4	+10 +4	+12 +6
3 > Ø ≥ 6	-30 -60	-20 -38	-10 -22	-4 -12	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	0 -48	0 -75	±2.5	±4	±60	±90	±150	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+13 +8	+16 +8	+20 +12
6 10	-40 -76	-25 -47	-13 -28	-5 -14	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	0 -58	0 -90	±3	±4.5	±75	±110	±180	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+16 +10	+19 +10	+24 +15
10 18	-50 -93	-32 -59	-16 -34	-6 -17	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	0 -70	0 -110	±4	±5.5	±90	±135	±215	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+20 +12	+23 +15	+35 +22
18 30	-65 -117	-40 -73	-20 -41	-7 -20	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	0 -84	0 -130	±4.5	±6.5	±105	±165	±260	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+24 +15	+28 +17	+35 +22
30 50	-80 -142	-50 -89	-25 -50	-9 -25	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	0 -100	0 -160	±5.5	±8	±125	±195	±310	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+28 +17	+33 +17	+42 +26
50 80	-100 -174	-60 -106	-30 -60	-10 -29	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	0 -120	0 -190	±6.5	±9.5	±150	±230	±370	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+33 +20	+39 +20	+51 +32
80 120	-120 -207	-72 -126	-36 -71	-12 -34	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	0 -140	0 -220	±7.5	±11	±175	±270	±435	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+38 +23	+45 +23	+59 +37
120 180	-145 -245	-85 -148	-43 -83	-14 -39	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	0 -160	0 -250	±9	±12.5	±200	±315	±500	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+45 +27	+52 +27	+68 +43
180 250	-170 -285	-100 -172	-50 -96	-15 -44	0 -20	0 -29	0 -46	0 -72	0 -115	0 -185	0 -290	±10	±14.5	±230	±360	±575	+24 +4	+33 +4	+37 +17	+46 +17	+51 +31	+50 +31	+79 +50
250 315	-190 -320	-110 -191	-56 -108	-17 -49	0 -23	0 -32	0 -52	0 -81	0 -130	0 -210	0 -320	±11.5	±16	±260	±405	±660	+27 +4	+36 +4	+43 +20	+52 +20	+57 +34	+66 +34	+88 +56
315 400	-210 -350	-125 -214	-62 -119	-18 -54	0 -25	0 -36	0 -57	0 -89	0 -140	0 -230	0 -360	±12.5	±18	±285	±445	±700	+29 +4	+40 +4	+46 +21	+57 +21	+62 +37	+73 +37	+98 +62

## TABELLE DES DURETÉS

Rm	Brinell	Vickers	Rockwell	
			[HRB]	[HRC]
[N/mm <sup>2</sup> ]	[HB]	[HV 30]		
370	109	115		
385	114	120	66.7	
400	119	125		
415	124	130	71.2	
430	128	135		
450	133	140	75.0	
465	138	145		
480	143	150	78.7	
495	147	155		
510	152	160	81.7	
530	156	165		
545	162	170	85.0	
560	166	175		
575	171	180	87.1	
595	176	185		
610	181	190	89.5	
625	185	195		
640	190	200	91.5	
660	195	205	92.5	
675	199	210	93.5	
690	204	215	94.0	
705	209	220	95.0	
720	214	225	96.0	
740	219	230	96.7	
755	223	235		
770	228	240	98.1	20.3
785	233	245		21.3
800	238	250	99.5	22.2
820	242	255		23.1
835	247	260	101	24.0
850	252	265		24.8
865	257	270	102	25.6
880	261	275		26.4
900	266	280	104	
915	271	285		
930	276	290	105	

Rm	Brinell	Vickers	Rockwell	
			[HRB]	[HRC]
[N/mm <sup>2</sup> ]	[HB]	[HV 30]		
950	280	295		29.2
965	285	300		29.8
995	295	310		31.0
1030	304	320		32.2
1060	314	330		33.3
1095	323	340		34.4
1125	333	350		35.5
1155	345	360		36.6
1190	352	370		37.7
1220	361	380		38.8
1255	371	390		39.8
1290	380	400		40.8
1320	390	410		41.8
1350	399	420		42.7
1385	409	430		43.6
1420	418	440		44.5
1455	428	450		45.3
1485	437	460		46.1
1520	447	470		46.9
1555	456	480		47.7
1630	475	500		49.1
1700	494	520		50.5
1775	513	540		51.7
1845	532	560		53.0
1920	551	580		54.1
1995	570	600		55.2
2070	589	620		56.3
2145	608	640		57.3
		660		58.3
		680		58.3
		700		60.1
		720		61.0
		740		61.8
		760		62.5
		780		63.3
		800		64.0

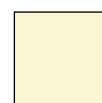
# TABELLE DES RUGOSITÉS

		Ra [µm]	Rt [µm]	Rz [µm]
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;">POLISSAGE</div> <div style="margin-bottom: 10px;">RECTIFIAGE</div> <div style="margin-bottom: 10px;">ALÉSAGE</div> <div style="margin-bottom: 10px;">FRAISAGE</div> <div style="margin-bottom: 10px;">TOURNAGE</div> <div>PERÇAGE</div> </div>	N1	0.025	0.50	0.40
	N2	0.05	0.80	0.63
	N3	0.10	1.25	1.00
	N4	0.20	2.50	2.00
	N5	0.40	5.00	4.00
	N6	0.80	8.00	6.30
	N7	1.60	16.00	10.00
	N8	3.20	32.00	16.00
	N9	6.30	-	40.00
	N10	12.50	-	63.00
	N11	25.00	-	100.00
	N12	50.00	-	160.00

## Usage



fin



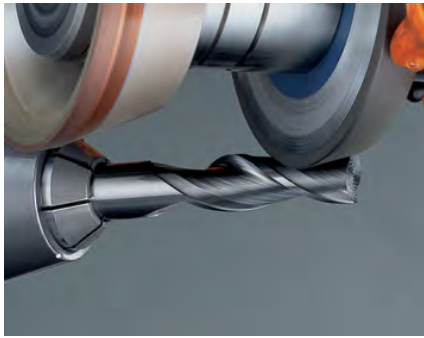
normal



grossier

## SERVICES

### RÉAFFÛTAGE



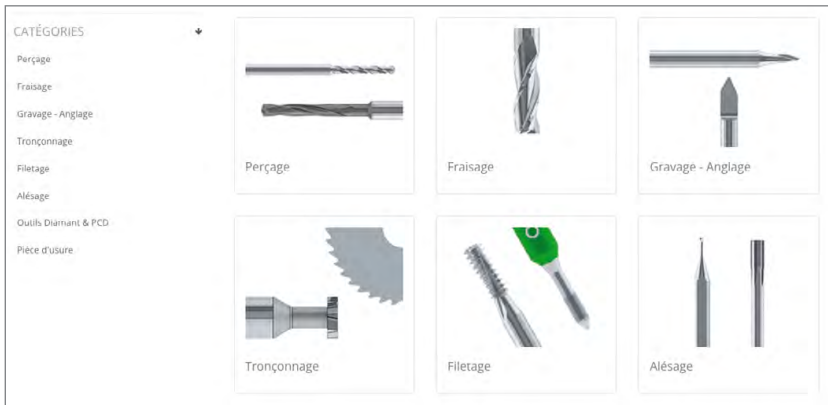
DIXI Polytool offre à sa clientèle un service de réaffûtage de tout type d'outils carbure monobloc, HSS, PCD et diamant naturel.

Ce service est disponible pour les outils DIXI mais également pour les assortiments concurrents. Le réaffûtage est réalisé sur des affûteuses 5 axes afin de garantir une géométrie parfaite. Le contrôle est quant à lui effectué avec des moyens ultra modernes.

Notre rapidité d'exécution permet une planification flexible à notre clientèle.

### E-SHOP

Commandez en ligne nos outils standard.



### DIXI CHAT

Nos techniciens sont à votre disposition pour toute question directement sur notre DIXI CHAT.



### DEMANDE D'OFFRE D'OUTILS SPÉCIAUX

Utilisez notre formulaire en ligne.

**Créez votre outil**

Outil:

Géométrie:

Option(s):

Les champs marqués d'une étoile (\*) sont obligatoires. Sauf contre-indication, les tolérances standard DIXI seront appliquées.

D \*

D1 \*

L (ou standard DIXI)

L1 \*

$\alpha$  (total) \*

Z \*

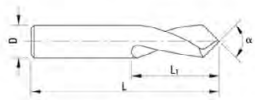
Sens de coupe \*

Matériau à usiner \*

Revêtement

Trous de lubrification

Quantité (ex : 5/10/20) \*



# CHAMPS D'APPLICATION DES REVÊTEMENTS

## Matière à usiner

	VDI 3323	TiAIN		DICUT		XIDUR		C-TOP	
		Dureté (HV0.05) 3'100	Temp. max 800°C	Dureté (HV0.05) 3'000	Temp. max 800°C	Dureté (HV0.05) 3'100	Temp. max 900°C	Dureté (HV0.05) 3'400	Temp. max 1'100°C
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	○	○	○	○	○	○	◎
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	○	○	○	○	○	○	◎
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	○	○	○	○	○	○	◎
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1 - 14.2	○	◎	○	○	○	○	◎
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3 - 14.4	○	○	○	○	○	○	◎
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	○	○	○	○	○	○	○
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	○	○	○	○	○	○	○
<b>N</b>	Alliage aluminium corroyé < 12% Si	21 - 22							
	Alliage aluminium coulé > 12% Si	23 - 25							
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26							
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28							
	Plastique, bois	29 - 30							
	Graphite	-							
	Polymère renforcé aux fibres de carbone	-							
	Or, argent	-							
	Platine	-							
<b>S</b>	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31 - 35			○	◎	◎	◎	◎
	Titane, alliage de titane	36 - 37			○				○
<b>H</b>	Acier trempé > 45 HRC, fonte dure	38 - 41					◎	○	

✗ non applicable

○ bien

◎ excellent



CUTINOX		DAC		DIXAL		DLC		DRY CUT		DIAMANT		Gravage DINAC		Taraudage DI-TOP		Alésage POLY CUT	
Dureté (HV0.05) 3200	Temp. max 1'000°C	Dureté (HV0.05) 1'900	Temp. max 700°C	Dureté (HV0.05) 2'100	Temp. max 550°C	Dureté (HV0.05) 4800	Temp. max 500°C	Dureté (HV0.05) 7'000	Temp. max 500°C	Dureté (HV0.05) 10'000	Temp. max 500°C	Dureté (HV0.05) 3'250	Temp. max 450°C	Dureté (HV0.05) 3'200	Temp. max 450°C	Dureté (HV0.05) 3'700	Temp. max 1'100°C
⊙						✗		✗		✗		⊙		⊙		⊙	
⊙						✗		✗		✗		⊙		○		⊙	
○						✗		✗		✗		⊙		○		⊙	
⊙						✗		✗		✗		⊙		⊙		⊙	
⊙						✗		✗		✗		⊙		⊙		⊙	
						✗		✗		✗		○				○	
						✗		✗		✗		○				○	
		⊙		⊙		⊙		⊙				○		⊙			
		○		○		⊙		⊙		○							
		○		○		⊙		⊙				○		⊙			
		○		○		○		⊙				○		⊙			
								○		⊙							
						○		⊙		⊙							
						○		○									
						○		○		○							
						○		○		○		○					
○						✗		✗		✗		○				⊙	
						✗		✗		✗							
						✗		✗		✗						○	

# GROUPES DES MATIÈRES

VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS
1	0.0030	A 366 (1012); 1008	C10	040 A 10; 045 M 10; 1449 10 CS	AF 34 C 10; XC 10	S 10C
1	1.0028		Ust 34-2 (S250G1T)		A 34-2	SS 330
1	1.0034		RSt 34-2 (S250G2T)	1449 34/20 HR, HS, CR, CS	A 34-2 NE	
1	1.0035		St185 (Fe 310-0); St 33	Fe 310-0; 1449 15 HR, HS	A 33	
1	1.0036	A 570; Gr. 33,36	S235JRG1 (Fe 360 B) Ust 37-2	Fe 360 B; 4360-40 B		
1	1.0037		S235JR (Fe 360 B) St 37-2	Fe 360 B; 4360-40 B	E 24-2	STKM 12A;C
1	1.0038	1115	GS-CK16	030A04		SS 330
1	1.0044	A 570 Gr. 40	S275JR (Fe 430 B) St44-2	Fe 430 B FN; 1449 43/25 HR, HS 4360-43 B	E 28-2	SM 400 A;B;C
1	1.0045		S355JR	4360-50 B	E 36-2	
1	1.0050	A 570 Gr.50; A 572 Gr.50	E295 (Fe 490-2); St 50-2	Fe 490-2 FN; 4360-50 B	A 50-2	SS 490
1	1.0060	A 572 Gr. 65	E335 (Fe 590-2); St 60-2	Fe 60-2; 4360-55 E; 55 C	A 60-2	SM 570
1	1.0070		E360 (Fe 690-2); St 70-2	Fe 690-2 FN	E 28-2	
1	1.0112		P235S	1501-164-360B LT20	E 36-2	
1	1.0114		S235JU;St 37-3 U	4360-40C	A 50-2	
1	1.0116	A 284 Gr.D; A 573 Gr.58; A 570 Gr 36;C A 611 Gr. C	S235J2G3 (Fe 360 D 1); St 37-3	Fe 360 D1 FF 1449 37/23 CR 4360-40 D	A 60-2	
1	1.0130		P265S	1501-164-400B LT 20	A 42 AP	
1	1.0143		S275J0; St 44-3 U	4360-43C	E 28-3	
1	1.0144	A 573 Gr. 70; A 611 Gr.D	S275J2G3 (Fe 430 D 1); St 44-3	Fe 430 D1 FF; 4360-43 C; 43 D	E 28-3; E 28-4	SM 400 A;B;C
1	1.0149		S275JOH; RoSt 44-2	4360-43C		
1	1.0226		DX51D; St 02 Z			
1	1.0301	M 1010	C10	040 A 10; 045 M 10; 1449 10 CS	AF 34 C 10; XC 10	S 10C
1	1.033	A 621 (1008)	DC 01; St 2; St 12	1449 4 CR; 1449 3 CS	TE	SPHD
1	1.0333	A 619 (1008)	Ust 3 (DC03G1); Ust 13	1449 2 CR;3 CR	E	SPCD
1	1.0334	A 621 (1008)	UStW 23 (DD12G1)		SC	SPHE
1	1.0335	A 622 (1008)	DD13; StW 24	1449 1 HR	3C	SPHE
1	1.0338	A 620 (1008)	DC04; St4; St 14	1449 1 CR;2 CR	ES	SPCE
1	1.0345	A 516 Gr. 65; 55; A 515 Gr. 65;55 A 414 Gr. C; A 442 Gr.55	P235GH HI	1501 Gr. 141-360 1501 Gr. 161-360; 151-360 1501 Gr. 161-400; 154-360 1501 Gr. 164-360; 161-360	A 37 CP;AP	SGV 410, SGV 450, SGV 48, SPV 450;SPV 480
1	1.0402	(M) 1020; M 1023	C22	055 M 15, 070 M 20 2C/2D 1499 22 HS, CS	AF 42 C 20; XC 25;1 C 22	S20C
1	1.0402	1020	C22	050A20 2C/2D	CC20	S22C
1	1.0402	1020;1023	C22	055 M 15, 070 M 20 2C	AF 42 C 20; XC 25;1 C 22	S 20 C;S 22 C
1	1.0425		P265GH H II	1501 Gr. 161-400;151-400 1501 Gr. 164-360; 161-400 1501 Gr. 164-400;154-400	A 42 CP; AP	SPV 315; SPV 355 SG 295; SGV 410 SGV 450; SGV 480
1	1.0443	A27 65-35	GS-45	A1	E 23-45 M	
1	1.0539		S355NH;StE 355		TSE 355-4	
1	1.0545		S355N; StE 355	4360-50E	E 355 R	
1	1.0546		S355NL;TStE 355	4360-50EE	E 355 FP	
1	1.0547		S355JOH	4360-50C	TSE 355-3	
1	1.0549		S355 NLH;TStE 355			
1	1.0533		S355JO;St 52-3U	4360-50C	E 36-3	
1	1.0562	A 633 Gr.C; A 588	P355N; StE 355	1501 Gr.225-490A LT 20	FeE 355 KG N E 355 R/FP; A 510 AP	SM 490 A;B;C; YA;YB
1	1.0565		P355NH; WStE 355	1501-225-490B LT 20	A 510 AP	S20C
1	1.0566	A 366 (1012); 1008	P355NL1; TStE 355	1501-225-490A LT 50	A 510 FP	
1	1.0570	1213	S355J2G3 St 52-3	Fe 510 D1 FF ;1449 50/35 HR>HS ; 4360-50 D	E 36-3; E 36-4	SM 490 A;B;C; YA;YB
1	1.0715	1213	9 SMn 28 (1SMn30)	230 M 07	S 250	SUM 22
1	1.0715	12 L 13	9 SMn 28	230 M 07	S 250	SUM 22
1	1.0718	1108; 1109	9 SMnPb 28 (11SMnPb30)	Fe 360 B; 4360-40 B	S 250 Pb	SUM 22 L ;SUM 23 L, SUM 24 L

# GROUPES DES MATIÈRES

VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS
1	1.0721	11 L 08	10 S 20	(210 M 15)	10 S 20; 10 F 2	
1	1.0722	11 L 08	10 SPb 20		10 Pb F 2	
1	1.0736	1215	10 SPb 20		10 Pb F 2	SUM25
1	1.0737	12 L 14	9 SMn 36 11SMn37)			
1	1.0972	A 570 Gr.50; A 572 Gr.50	9 SMnPb 36 (11SMnPb37)	1501-40F30	E 315 D	
1	1.0976	A 572 Gr. 65	S315MC; QStE 300 TM	1501-43F35	E 355 D	
1	1.0982		S355MC; QStE 360 TM	1501-50F45		
1	1.0984		S460MC; QStE 460 TM		E 490 D	
1	1.0986		S500MC; QStE 500 TM	1501 - 60F55	E 560 D	
1	1.1121	1010	CK 10 (C10E)	040 A 10	XC 10	S 9 CK; S 10 C
1	1.1121		St 37-1	4360 40 A		
1	1.1141	1015	CK 15 (C15E)	040 A 15; 080 M 15	XC 12 XC15; XC 18	S 15; S 15 CK
1	1.1151	1020 ; 1023	C22E CK 22		2 C 22 XC18; XC 25	S 20 C, S 20 CK; S 22 C
1	1.2080	D 3	X 210 Cr 12	BD 3	Z 200 C 12	
1		A36	St 44-2	4360 43 A	NFA 35-501 E 28	
1		A 621 (1008)	StE 320-3Z	1 501 160		
1	1.8900	A572-60	StE 380	4360 55 E		S 25C
1	1.0406	(M) 1025	C 25	070 M 26	1 C 25	
1	1.0416	A 622 (1008)	GS-38		20-400 M	
1	1.0473	A 537 Cl.1 A 414 Gr. G A 612	P355GH	19 Mn 6	A 52 CP	SGV 410; SGV 450 SGV 480
1	1.0501	1035	C 35	080 A 32, 080 A 35; 080 M 36, 1449 40 CS	1 C 35 AF 55 C 35 XC 38	S35C
2	1.0503	1045	CF 45 (C45G)	060 A 47; 080 M 46	XC 42 H 1 TS	S 45 C
2	1.0511	1040	C 40	080 M 40	1 C 40; AF 60 C 40	S 40 C
2	1.0540		C 50			
2	1.0551	A27 70-36	GS-52	A2	280-480 M	
2	1.0553	A148 80-40	GS-60	A3	320-560 M	
2	1.0577	A738	S355J2G4 (Fe 510 D 2)	Fe 510 D2 FF 1501 Gr.224-460 1501 Gr. 224-490	A 52 FP	
2	1.0726	1140	35 S 20	212 M 36	35MF 6	
2	1.0727	1146	45 S 20 (46S20)		45 MF 4	
2	1.1157	1035; 1041	40Mn4	150 M 36	35 M 5; 40 M 5	S 09CK; S 25 C
2	1.1158	1025	C25E; CK 25	(070 M 25)	2 C 25; XC 25	
2	1.1166	1536	34Mn5	4360-50C		
2	1.1170	1330	28Mn6	(150 M 28), (150 M 18)	20 M 5, 28 Mn 6	SCMn 1
2	1.1170	1330	28Mn6	150 M 5	20 M 5	
2	1.1170	1330	28Mn6		20 M 5	SCMn 1
2	1.1178		C30E; CK 30	080M30	XC 32	
2	1.1170	1330	28Mn6	(150 M 28), (150 M 18)	20 M 5, 28 Mn 6	SCMn 1
2	1.1170	1330	28Mn6	150 M 5	20 M 5	
2	1.1170	1330	28Mn6		20 M 5	SCMn 1
2	1.1178		C30E; CK 30	080M30	XC 32	
2	1.1180	1035	C35R; Cm 35	080 A 35	3 C 35; XC 32	
2	1.1181	1035; 1038	C35E CK 35	080 A 35; (080 M 36)	2 C 35, XC 32; XC 38 H 1	S 35 C
2	1.1181	1035	C35E; CK 35	080 A 35; (080 M 36)		S 35 C
2	1.1191	1042	GS- Ck 45	080 A 46	XC 45	
2	1.1206	1049; 1050	C50E CK 50	080 M 50	2 C 50; XC 48 H 1; XC 50 H 1	
2	1.1213	1050; 1055	Cf 53 (C53G)	070 M 55	XC 48 H TS	S 50 C
2	1.5423	4520	22Mo4	1503-245-420		SB 450 M

P

# GROUPES DES MATIÈRES

	VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS	
P	2	1.0481	A 516 Gr.70; A 515 Gr. 70 A 414 Gr.F; G	P295GH 17 Mn 4	1501 Gr. 224	A 48 Cp;AP	SG 365, SGV 410; SGV 450 SGV 480	
	2	1.0503	1043	C35	060 A 47; 080 M 46; 1449 50 HS, CS	1 C 45; AF 65 C 45	S 45 C	
	2	1.0614	1074	C 76 D; D 75-2		XC 75		
	2	1.0616	1086	C 86 D; D 85-2		XC 80	SMn 433 H; SCMn 2	
	2	1.0618	1095	C 92 D; D 95-2		XC 90	SMn 438 (H); SCMn 3	
	2	1.1165	1036; 1330	30Mn5	120 M 36; (150 M 28)	35 M 5	S 40 C	
	2	1.1167	1335	30Mn5	150 M 36	40 M 5	S 45 C; S 48 C	
	3	1.1186	1040	C40E CK 40	060 A 40, 080 A 40; 080 M 40	2 C 40; XC 42 H 1	S 50 C	
	3	1.1191	1045	C45E CK 45	080 M 46; 060 A 47	2 C 45; XC 42 H 1; XC 45; XC 48 H 1		
	3	1.1201	1049	C45R; Cm 45	080 M 46	3 C 45; XC 42 H 1; XC 48 H 1	SM 400 A;B;C	
	3	1.7242		18 CrMo 4				
	3	1.7337	A 387 Gr. 12 Cl	16 CrMo 4 4				
	3	1.7362		12 CrMo 19 5			Z 10 CD 5.05	
	3		A572-60	17 MnV 6		3606-625	NFA 35-501 E 36	
	3	1.0535	1055	C55		436055 E	1 C 55; AF 70 C 55	S 55 C
	3	1.0601	1060	C60		070 M 55	1 C 60; AF 70 C 55	S 58 C
	3	1.0603	1070	C67		060 A 62; 1449 HS,CS	XC 65	
	3	1.0605	1074; 1075	C75		080 A 67; 1449 70HS		
	3	1.1203	1055	C55E CK 55		1449 80 HS	2 C 5; XC 55 H 1	S 55 C
	3	1.1209	1055	C55R Cm 55		060 A 57; 070 M 55	3 C 55; XC 55 H 1	
	3	1.1221	1060; 1064	C60E CK 60		070 M 55	2 C 60; XC 60 H 1	S 58 C
	3	1.1231	1070	CK 67 (C67E)		060 A 62	XC 68	
	3	1.1248	1074; 1075; 1078	CK 75 (C75E)		060 A 67	XC 75	
	4	1.1269	1086	CK 85 (C85E)			XC 90	
	4	1.1274	1095	Ck 101 (C101E); C 125 W			XC 100	SUP 4
	4	1.1663	W 112	C 125 W			Y2 120	
	4	1.0070		Si70-2				
	4	1.7238		49 CrMo 4				
	4	1.7701		51 CrMoV 4				
	4	1.0116	A573-81 65	St 37-3		4360 40 B		
	4	1.0345	A515 65	H1		1 501 161		
	4	1.0841	5120	St 52-3		150 M 19		
	4	1.0904	9255	55 Si 7		250A53		
	4	1.0904	9254	55 Si 7		250 A 53		
	5	1.0961	9262	60SiCr7		1 501 161	60 SC 6	
	5	1.2067	L3	100Cr6		BL3	100 C6	
	5	1.2108	L1	90 CrSi 5				
	6	1.2210	L2	115CrV3			100 C 3	
	6	1.2241		51CrV4				
	6	1.2311		40 CrMnMo 7				
	6	1.2330	4135	35 CrMo 4		708 A 37	34 CD 4	SCM435TK
	6	1.2419		105WC6		BO1	105 WC 13	
	6	1.2510	1	100 MnCrW 4		BS1	8 M0 8	SKS 31
	6	1.2542	S1	45 WCv7				
	6	1.2550	S1	60WCv7			55 WC 20	
	6	1.2713	L6	55NiCrMoV6			55 NCDV 7	SKT 4
	6	1.2721	L6	50NiCr13			55 NCV 6	
	6	1.2842	O2	90MnCrV8		BO2	90 MV8	
	6	1.3501	E 50100	100 Cr 2			55 WC 20	
	6	1.3505	52100	100Cr6		2 S 135; 535 A 99	100 C 6	SUJ2



# GROUPES DES MATIÈRES

	VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS
P	6	1.5024		46Si7		45 S 7; 46 Si 7	
	6	1.5025	9255	51Si7		51 S 7; 51 Si 7	
	6	1.5026	9255	55Si7	251 a 58	55 S 7	
	6	1.5027	9260	60Si7	251 A 60; 251 H 60	60 S 7	
	6	1.5028	9260 H	65Si7		60 S 7	50 P 7 SUP 6
	6	1.5120		38 MnSi 4			
	6	1.5415	A 204 Gr.A; 4017	16Mo3; 15 Mo 3	1503-243 B	15 D 3	
	6	1.5419	4419	20Mo4	1503-243-430		SCPH 11
	6	1.5622	A 350-LF 5	14Ni6		16 N 6	
	6	1.5732	3415	1 NiCr10		14 NC 11	
	6	1.5752	3310; 3314	14NiCr14	655M13	12 NC 15	
	6	1.6587		17CrNiMo6	820A16	18 NCD 6	
	6	1.6657		14NiCrMo134			
	6	1.7015	5515	15 Cr 3	523 M 15	12 C 3	SCr415(H)
	6	1.7033	5132	34Cr4	530A32	32 C 4	SCr430(H)
	6	1.7035	5140	41C r4	530M40	42 C 4	SCr440(H)
	6	1.7045	5140	42Cr41	530 A 40	42 C 4 TS	SCr440
	6	1.7131	5115	16MnCr5	527 M 17	16 MC 5	
	6	1.7139		16MnCr5			
	6	1.7176	5515	55Cr3	527 A 60	55 C 3	SUP9(A)
	6	1.7220	4135; 4137	34CrMo4	708 Aa 37	35 CD 4	
	6	1.7223	4142	41CrMo4			SNB 22-1
	6	1.7225	4140	42CrMo4	708 M 0	42 CD 4	
	6	1.7176	5515	55Cr3	527 A 60	55 C 3	SUP9(A)
	6	1.7220	4135; 4137	34CrMo4	708 Aa 37	35 CD 4	
	6	1.7223	4142	41CrMo4			SNB 22-1
	6	1.7225	4140	42CrMo4	708 M 0	42 CD 4	
	6	1.7228		55NiCrMoV6G	823M30		
	6	1.7262		15CrMo5	28Mn6	12 CD 4	
	6	1.7321		20 mOcR 4	C30E; CK 30		
	6	1.7335	ASTM A182 F-12	13CrMo4 4	1501-620Gr27		
	6	1.7335	A 182-F11;12	13 CrMo 4 4	1 501 620 Gr. 27	15 CD 4.5	SCM415(H)
	6	1.7380	ASTM A 182 F.22	10CrMo9 10	1501-622gR31; 45		
	6	1.7380	A182 F-22	10 CrMo 9 10	1501-622	12 CD 9.10	
	6	1.7715		14MoV6 3	1503-660-440		
	6	1.8509	A355A	41CrAlMo 7	905 M 39	40 CAD 6.12	
	7	1.0038	A570.36	S235JRG2 (Fe 360 B) RSt 37-2	Fe 360 B FU 1449 27/23 CR; 4360-40 B	E 24-2NE	
	7	1.5710	3135	36NiCr6	640A35	35 NC 6	
	7	1.5755		31 NiCr 14	653 M 31	18 NC 13	
	7	1.6523	8620	2 NiCrMo2	805M20	20 NCD 2	
	7	1.6546	8740	40 NiCrMo 22	311-Tyre 7		
	7	1.7218	4130	25CrMo4	CDS 110	25 CD 4	
	7	1.7733		24 CrMoV 5 5		20 CDV 6	
	7	1.7755		GS-45 CrMOV 10 4			
	7	1.8070		21 CrMoV 5 11			
8	1.2332	4142	47 CrMo 4	708 M 40	42 CD 4	SCM (440)	
8	1.3401	A128 (A)	G-X120 Mn 12		Z 120 M 12	SCMnH 1, SCMn; H 11	
8	1.5736	3435	36 NiCr 10		30 NC 11		



# GROUPES DES MATIÈRES

VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS
8	1.6511	9840	36CrNiMo4	816M40	40 NCD 3	SUP 10
8	1.6582	4340	35CrNiM 6	817 M 40	35 NCD 6	SNCM 447
8	1.7361		32 CeMo12	722 M 24	30 CD 12	
8	1.8159	6150	50 CrV 4	735 A 50	50 CV 4	
8	1.8161		58 CrV 4			
8	1.8515		32 CrMo 12	722 M 24	30 CD 12	
8	1.8523		39CrMoV13 9	897M39		
9	1.4882		X 50 CrMnNiNbN 21 9		Z 50 CMNNb 21.09	
9	1.5710	3135	36NiCr6	640A35	35 NC 6	SNC236
9	1.5864		35 niCr 18			
9			31 NiCrMo 13 4	830 M 31		
10	1.0144	A573-81	ST 44-3	4360 43 C	E 28-3	SM 400A;B;C
10	1.0347	A 619	DC03; RSt;RRSt 13	1449 3 CR; 1449 2 CR	E	
10	1.0401	M 1015; M 1016; M 1017	C15	080 M 15	AF 37 C12; XC 18	S 15 C
10	1.0570		ST 52-3	4360 50 B	E 36-3	SM490A;B;C;YA;YB
10	1.0718	12L13	9 SMnPb 28		S 250 Pb	SUM 22L
10	1.0723		15 S 22; 15 S 20	210 A 15; 210 M 15		SUM 32
10	1.2083					
10	1.2343	H 11	X 38 CrMoV 5 1	BH 11	Z 38 CDV 5	
10	1.2344	H 13	X 40 CrMoV 5 1	BH 13	Z 40 CDV 5	SKD61
10	1.2363	A 2	X100 CrMoV 5 1	BA 2	Z 100 CDV 5	SKD12
10	1.2379	D 2	X 155 CrVMo 12 1	BD2	Z 160 CDV 12	
10	1.2379	HNV3	X210Cr12G	BD2	Z 160 CDV 12	
10	1.2436	D 4 (D 6)	X 210 CrW 12	BD6	Z 200 CD 12	
10	1.2581	H 21	X 30 WCv 9 3	BH 21	Z 30 WCV 9	SKD5
10	1.2601		X 165 CrMoV 12			
10	1.2606	H 12	X 37 CrMoW 5 1	BH 12	Z 35 CWDV 5	
10	1.3343	D3	S 6-5-2	BM2	Z 200 C12	SUH3
10	1.2436	D 4 (D 6)	X 210 CrW 12	BD6	Z 200 CD 12	
10	1.2581	H 21	X 30 WCv 9 3	BH 21	Z 30 WCV 9	SKD5
10	1.2601		X 165 CrMoV 12			
10	1.2606	H 12	X 37 CrMoW 5 1	BH 12	Z 35 CWDV 5	
10	1.3343	D3	S 6-5-2	BM2	Z 200 C12	SUH3
10	1.4563	N08028			Z 1 NCDU 31-27-03	
10	1.5662	ASTM A353	X8Ni9	1501-509;510		SL9N60(53)
10	1.5662	ASM A353	X8Ni9	502-650	9 Ni	
10	1.5680	2517	12Ni19	12Ni19	Z 18 N 5	
11	1.3202		S 12-1-4-5	BT 15		SKS 31
11	1.3207		S 10-4-3-10	BT 42	Z 130 WKCDV	
11	1.3243	T15	S 6-5-2-5		KCV 06-05-05-04-02	SKH55
11	1.3246		S 7-4-2-5		Z 110 WKCDV 07-05-04	
11	1.3247		S 2-10-1-8	BM 42	Z 110 DKCWW 09-08-04	
11	1.3249	M 42	S 2-9-2-8	BM 34		
11	1.3255	T 4	S 18-1-2-5	BT 4	Z80 WKCV 18-05-04-0	
11	1.3343	M 2	S6-5-2	BM2	Z 85 WDCV	SKH 51
11	1.3348	M 7	S2-9-2		Z 100 DCVV 09-04-02	
11	1.3355	T 1	S 18-0-1	BT 1	Z 80 WCV 18-4-01	
11	1.4548	630			Z 7 CNU 17-04	
11	1.4718	HNV 3	X45CrSi 9 3	401S45	Z 45 CS 9	SUH1
11	1.4935	422	X20 CrMoWV 12 1			
12	1.4000	403	X6Cr13	403 S 17	Z 6 C 13	SUS403
12	1.4001		X6Cr14			
12	1.4001	(410S)	X7 Cr 13	(403 S 7)	Z 8 C 13	SCPH 11
12	1.4002	405	X6CrA12	405S17	Z 8 CA 12	
12	1.4002	405	X6 CrAl 13	405 S 17	Z6 CA 13	
12	1.4005	416	X12CrS 13	416 S 21	Z 11 CF 13	SUS403

# GROUPES DES MATIÈRES

	VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS
	12	1.4006	410; CA-15	(G-)X10 Cr 13	410S21	Z 10 C 13	SUS403
	12	1.4016	430	X8Cr17	Z8C17	430 S15	
	12	1.4016		X6 Cr 17	430 S 15	Z 8 C 17	SUS 430
	12	1.4027		G-X20Cr14	420 C 29	Z 20 C 13M	
	12	1.4027	5140	G-X 20 Cr 14	420 C 29	Z20 C 13M	
	12	1.4028	420	X30 Cr 13	420 S 45	Z 30 C 13	
	12	1.4086		G-X120Cr29	452C11		
	12	1.4104	430 F	X12CrMoS17	420 S 37	Z 10 CF 17	SUS430F
	12	1.4112	440B	X90 CrMoV 18			
	12	1.4113	434	X6CrMo 17	434 S 17	Z 8 CD 17.01	SUS434
	12	1.4340		G-X40CrNi27 4			
	12	1.4417	S31500	X2CrNiMoSi19 5			
	12	1.4418		X2 CrNoMoSi 18 5 3		Z 6 CND 16-04-01	
	12	1.4510	XM 8; 430 Ti; 439	X4 CrNiMo16 5		Z 4 CT 17	SUS 430 LK
	12	1.4511	XM 8; 430 Ti; 439	X 6 CrNb 17(X 6 CrNb 17		Z 4 CNb 17	SUS 430 LK
	12	1.4512	409	X 6 CrTi 12 (X2CrTi12)	LW 19; 409 S 19	Z 3 CT 12	SUH 409
	12	1.4418		X2 CrNoMoSi 18 5 3		Z 6 CND 16-04-01	
	12	1.4510	XM 8; 430 Ti; 439	X4 CrNiMo16 5		Z 4 CT 17	SUS 430 LK
	12	1.4511	XM 8; 430 Ti; 439	X 6 CrNb 17(X 6 CrNb 17		Z 4 CNb 17	SUS 430 LK
	12	1.4512	409	X 6 CrTi 12 (X2CrTi12)	LW 19; 409 S 19	Z 3 CT 12	SUH 409
	12	1.4720		X20CrMo13			
	12	1.4724	405	X10CrA113	403S17	Z 10 C 13	
	12	1.4742	430	X10CrA118	439S15	Z 10 CAS 18	SUS430
	12	1.4747	HNV6	X80CrNiSi20	443S65	Z 80 CSN 20.02	SUH4
	12	1.4749	446	X18 CrN 28			
	12	1.4762	446	X10CrA124		Z 10 CAS 24	SUH446
	12	1.4871	EV 8	X 53 CrMnNiN 21 9	349 S 54	Z 52 CMN 21.09	SUH35,SUH36
	12		302	X12 CrNi 18 9	302 S 31	Z 10 CN 18-09	
	12		429	X10 CrNi 15			
	12	1.4521	443; 444	X2CrMoTi18-2	317 S 16		SUS 444
	13	1.4021	420	X20Cr13	420S37	Z 20 C 13	
	13	1.4031	420	X40 Cr 13		Z 40 C 14	
	13	1.4034		X46Cr13	420 S 45	Z 40 C 14	SUS420J2
	13	1.4057	431	X20CrNi172	431 S 29	Z 15 CN 16.02	SUS431
	13	1.4125		X 105 CrMo 17		Z 100 CD 17	
	13	1.4313	8620	2 NiCrMo2	805M20	20 NCD 2	
	13	1.4544			S. 524; S. 526		
	13	1.4546	348	X5CrNiNb 18-10	347 S 31; 2 S. 130; 2 S. 143/144/145; S.525/527		
	13	1.4922		X20CrMoV12-1			
	13	1.4923		X22 CrMoV12 1			
M	14.1	1.4305	303	X10 CrNiS 18 9	303 S 21	Z 8 CNF 18-09	
	14.1	1.4306	304L	X2CrNi18 9	304S12	Z 2 CN 18 10	SCM (440)
	14.1	1.4305	303	X10 CrNiS 18 9	303 S 21	Z 8 CNF 18-09	
	14.1	1.4306	304L	X2CrNi18 9	304S12	Z 2 CN 18 10	SCM (440)
	14.2	1.4301	304	X 5 CrNi 18 9	304 S 15	Z 5 CN 18.09	SCMnH 1, SCMn; H 11
	14.2	1.4306	304L	X2 CrNi 18 10	304 S 11	Z 3 CN 19-11	
	14.2	1.4308	CF-8	X6 CrNi 18 9	304 C 15	Z 6 CN 18-10 M	SUP 10
	14.2	1.4310	301	X12CrN i17 7	301 S 21	Z 12 CN 17.07	SNCM 447
	14.2	1.4311	304 LN	X2 CrNiN 18 10	304 S 62	Z 2 CN18.10	
	14.2	1.4312		G-X10CrNi18 8	302C25	Z 10 CN 18.9M	
	14.2	1.4312	305	X8 CrNi 18 12	305 S 19		

# GROUPES DES MATIÈRES

	VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS	
M	14.2	1.4332		X2 CrNi 18-8		Z 6CN18.09		
	14.2	1.4350	304	X5CrNi18 9	304S15	Z 8 CMN 18- 08-05		
	14.2	1.4371	202	X3 CrMnNiN 188 8 7	284 S 16	Z3 CND 17-11-01;Z 6 CND 17-11; Z 6 CND 17-11-02; Z 7 CND 17-11-02; Z 7 CND 17-12-02		
	14.2	1.4401	316	X 5 CrNiMo 17 12 2; (X4 CrNiMo 17-12-2)	316 S 13; 316 S 17; 316 S 19; 316 S 31; 316 S 33	Z 2 CND 17-12; Z 2 CND 18-13; Z 3 CND 17-11-02; Z 3 CND 17-12-02 FF; Z 3 CND 18-12-03; Z 3 CND 19.10 M	SNC236	
	14.2	1.4404	316L	X2 CrNiMo 17 13 2; (X2 CrNiMo 17-12-2) GX 2 CrNiMoN 18-10	316 S 11, 316 S 13; 316 S 14, 316 S 31; 316 S 42, S.537;316;C 12, T.75, S. 161	Z 2 CND 17-12 AZ		
	14.2	1.4406	316LN	X2 CrNiMoN 17 12 2; (X2CrNiMoN 18-10)	316 S 61; 316 S 63			
	14.2	1.4408	CF-8M	GX 5 CrNiMoN 7 12 2; G-X 6 CrNiMo 18 10	316 C 16 (LT 196);ANC 4 B*		SM 400A;B;C	
	14.2	1.4429	316 Ln	X2 CrNiMo 17-13-3	316 S 62	Z 2 CND 17-13 Az		
	14.2	1.4435	316L	X2 CrNiMo18 14 3	316 S 11;316 S 13; 316 S 14;316 S 31; LW 22; LWCF 22	Z 3 CND 17-12-03; Z 3 CND 18-14-03	S 15 C	
	14.2	1.4436	316	X 5 CrNiMo 17 13 3; (X4CRNIMO 17-13-3)	316 S 19; 316 S 31; 316 S 33; LW 23; LWCF 23	Z 6 CND 18-12-03; Z 7 CND 18-12-03	SM490A;B;C;YA;YB	
	14.2	1.4438	317L	X2 CrNiMo 18 16 4; (X2CrNiMo 18-15-4)	317 S 12	Z 2 CND 19-15-04; Z 3 CND 19-15-04	SUM 22L	
	14.2	1.4439	(s31726)	X 2 CrNiMo 18 13		Z 3 CND 18-14-06 AZ	SUM 32	
	14.2	1.4440		X5 CrNiMo 17 13 3				
	14.2	1.4449	317	X 4 CrNiMo 27 5 2 (X3CrNiMo27-5-2)	317 S 16	(Z 3 CND 25-07 Az); Z 5 CND 27-05 Az		
	14.2	1.4449; 1.4460	329	G-X7NiCrMoCuNb25 20		Z 3 NCDU 25.20M	SKD61	
	14.2	1.4500		X1NiCrMoCuN25-20-5		Z 2 NCDU 25-20	SKD12	
	14.2	1.4539		X1NiCrMoCuN25-20-5		Z 1 NCDU 25-02 M		
	14.2	1.4539	904L	(G-)X1 NiCrMoCu 25 20 5		Z 6 CNT 18-10		
	14.2	1.4541	CN-7M	X1 CrNiMoN 20 18 7	321 S 31; 321 S 51 (1010;1105); LW 24; LWCF 24	Z 200 CD 12		
	14.2	1.4547	321	X6 CrNiMoTi 17 12 2			SKD5	
	14.2	1.4571	S31254	G-X 5 CrNiMoNb	320 S 31	Z 6 CNDT 17-12002		
	14.2	1.4581		X 10CrNiMoNb 18 12	318 C 17	Z 4 CNDNb 18.12 M		
	14.2	1.4583	318	G-X7CrNiMoCuNb18 18	303 S 21	Z 15 CNS 20.12	SUH3	
	14.2	1.4585		X5 CrNiNb 18 10				
	14.2	1.4891	Ss30415	X 30 WCrV 9 3		Z 20 CNS 25.04	SKD5	
	14.2	1.4893	S30815	X8 CrNiNb 11				
	14.2	1.4948	304H	X6 CrNi 18 11	304 S 51	Z 5 CN 18-09		
	14.3	1.4362	S32304	X2 CrNiN 23 4		Z 2 CN 23-04 AZ	SUH3	
	14.3	1.4410		G-X10CrNiMo18 9		Z 5 CNaD 20.12M		
	14.3	1.4460	329	X8CrNiMo27 5			SL9N60(53)	
	14.3	1.4462		X2CrNiMoN22 5 3	318 S 13	Z 3 CND 22-05 Az; (Z 2 CND 24-08 Az) (Z 3 CND 25-06-03 Az)		
	14.3	1.4823	310	G-X40CrNiSi27 4		Z 30 CN 26-05		
	14.4	1.4542	630	X 5 CrNiCuNb 17 4; (X5CrNiCuNb 16-4)		Z 7 CNU 15-05; Z 7 CNU 17-04	SKS 31	
	14.4	1.4542	17-4PH			Z 7 CNU 17-04		
	14.4	1.4550	347	X6 CrNiNb 18 10	347 S 17	Z 6 CNNb 18.10	SKH55	
	14.4		17-7PH		316 S 111			
	14.4	1.4821		X20CrNiSi25 4		Z 20 CNS 25.04		
	14.4	1.4828	309	X15CrNiSi20 12	309 S 24	Z 15 CNS 20.12	SCS17	
	14.4	1.4833	309S	X6 CrNi 22 13	309 S 13	Z 15 CN 24-13		
	14.4	1.4845	310 S	X12 CrNi 25 21	310 S 24	Z 12 CN 25-20	SUH310	
	14.4	1.4878	321	X6 CrNiTi 18 9	32 1 S 20	Z 6 CNT 18-12 (B)	SUS321	
	14.4	1.4980	660	X6 NiCrTiMoVB25-15-2		E-Z6 NCT 25		
	K	15	0.6010	A48-20B	GG 10		Ft 10 D	
		15	0.6015	NO 25 B	GG 15	Grade 150	Ft 15 D	FC150
15		0.6015	CLASS25	GG 15	Grade 150	Ft 15D		
15		0.6015	A48 25 B	GG 15	Grade 150	Ft 15 D		
15		0.6020	A48-30B	GG 20	Grade 220	Ft 20 D		
15		0.6020	NO 30 B	GG 20	Grade 220	Ft 20 D	FC200	
15		0.6660	A436 Type 2	GGL-NiCr202	L-NiCuCr202	L-NC 202		
15		0.7040	60-40-18	GGG 40	SNG 420/12	FCS 400-12	FCD400	



# GROUPES DES MATIÈRES

VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS	
K	15	0.6660	A436 Type 2	GGL-NiCr202	L-NiCuCr202	L-NC 202	
	15	0.7040	60-40-18	GGG 40	SNG 420/12	FCS 400-12	FCD400
	15		No 20 B	GG 10		Ft 10 D	FC100
	16	0.6020	CLASS30	GG 20	Grade 220	Ft 20D	
	16	0.6030	CLASS45	GG 30	Grade 300	Ft 30D	FC300
	16	0.6030	A48-45 B		Grade 350	Ft 30D	
	16	0.6035	A48-50	GG 35	Grade 350	Ft 35 D	FC350
	16	0.6040	A48-60 B	GG 40	Grade 400	Ft 40 D	
	16	0.7070	100/70/03	GGG 70	SNG700/2	FGS 700-2	FCD700
	17	0.7033		GGG35.3			
	17		434	GGG-35.3	350/22 L 40	FGS 370/17	
	17	0.7040	60-40-18	GGG-40	SNG 420/12	FGS 400-12	
	17	0.7043	60/40/18	GGG-40.3	370/7	FGS 370/17	
	17	0.7050	80-55-06	GGG50	SNG500/7	FGS 500/7	
	17		65-45-12	GGG-50	SNG 500/7	FGS 500-7	FCD 500
	17	0.7652		GGG-NiMn 13 7	S-NiMn 137	S-Mn 137	
	17	0.7660	A43D2	GGG-NiCr 20 2	Grade S6	S-NC 202	
	17				SNG 370/17	FGS 370-17	
	18	0.6025	A48-40 B	GG25	Grade260	Ft 25 D	
	18	0.7060		GGG60	SNG600/3	FGS600-3	FC250
	18		80/55/06	GGG-60	600/3	FGS 600/3	
	18		A48 40 B				FCD600
	19	0.8055		GTW55			
	19	0.8135	32510	GTS-35-10	B 340/12	MN35-10	
	19		A47-32510	GTS-35-10	B 340/2	MN 35-10	
	19	0.8145	A220-40010	GTS-45-06	P 440/7	MN 450-6	
	19			GTS-35	B 340/12		
	19				8 290/6	MN 32-8	
	19		32510	GTS-35	B340/12	MN 35-10	
	20	0.8035		GTM-35	W340/3	MB35-7	AC4A
	20	0.8040		GTW-40	W410/4	MB40-10	FCMW330
	20	0.8045					
	20	0.8065		GTMW-65			
	20	0.8155	A220-50005	GTS-55-04	P 510/4	MN 550-4	
	20		50005	GTS-55-04	P 510/4	MP 50-5	
	20	0.8165	70003	GTS-65-02	P 570/3	MN 650-3	
	20	0.8170	90001	GTS-70-02	P 690/2	MN 700-2	FCMP490
	20		A220-90001	GTS-70-02		MN 700-2	FCMP590
	20	0.8170		GTS-70-02	IP 70-2		FCMP690
	20	1.1133	1022; 1518	20Mn5	120 M 19	20 M 5	
20	1.1183	1035	Cf 35 (C35G)	080 A 35	XC 38 H 1 TS		
20		40 010	GTS-45	P440/7		SMnC 420	
20		70003	GTS-65	P 570/3	MP 60-3	S 35 C	
N	21	3.0205	Al99				
	21	3.0255	1000	Al99.5	L31/34/36	A59050C	FCMP540
	21	3.3315		AlMg1			
	22	3.1325		AlCuMg 1			
	22	3.1655		AlCuSiPb			
	22	3.2315		AlMgSi1			
	21	3.4345	7050	AlZnMgCu0,5	L 86	AZ 4 GU/9051	
	23	3.2381		G-AlSi 10 Mg			



# GROUPES DES MATIÈRES

	VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS
N	23	3.2382		GD-AISI10Mg			
	23	3.2581		G-AISI12			
	23	3.3561		G-AIMg 5			
	23	3.5101	ZE 41	G-MgZn4sE1Zr1	MAG 5		
	23	3.5103	EZ 33	MgSE3Zn27r1	MAG 6	G-TR3Z2	
	23	3.5812	AZ 81	G-MgAl8Zn1	NMAG 1		
	23	3.5912	AZ 91	G-MgAl9Zn1	MAG 7		
	24	2.1871		G-AICu 4 TiMg			
	24	3.1754		G-AICu5Ni1,5			
	24	3.2163		G-AISI9Cu3			
	24	3.2371	4218 B	G-AISI 7 Mg			
	24	3.2373	SC64D	G-AISI9MGWA		A-S7G	C4BS
	24	3.2373		G-AISI 9 Mg			
	24	3.5106	QE 22	G-MgAg3SE2Zr1	mag 12		
	24		GD-AISI12	G-ALMG5	LM5		A-SU12
	23-24	3.2383	A360.2	G-AISI0Mg(Cu)	LM9		
	23-24		A356-72		2789;1973		NFA32-201
	23-24		356,1		LM25		A5052
	23-24		A413.2	G-AISI12	LM6		
	23-24		A413.1	G-AISI 12 (Cu)	LM20		ADC12
	23-24		A413.0	GD-AISI12			A6061
	23-24		A380.1	GD-AISI8Cu3	LM24		A7075
	26	2.1090	C93200	G-CuSn 7 5 pb			U-E 7 Z 5 pb 4
	26	2.1096	C83600	G-CuSn5ZnPb	LG 2		
	26	2.1098	C83600	G-CuSn 2 Znpb			
	26	2.1182	C23000	G-CuPb15Sn	LB1		U-pb 15 E 8
	26	2.1182	C93800	G-CuPb15Sn			Uu-PB 15e 8
	27	2.0240		CuZn 15			
	27	2.0321	C27200	CuZn 37	cz 108		CuZn 36, CuZn 37
	27	2.0590		G-CuZn40Fe			
	27	2.0592	C 86500	G-CuZn 35 Al 1	U-Z 36 N 3		HTB 1
	27	2.0596	C 86200	G-CuZn 34 Al 2	HTB 1		U-Z 36 N 3
27	2.1293	C 18200	CuCrZr	CC 102		U-Cr 0.8 Zr	
28	2.0060		E-Cu57				
28	2.0375		CuZn36Pb3				
28	2.0596	C 94100	G-CuZn 34 Al 2	HTB 1		U-Z 36 N 3	
28	2.0966	C 63000	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	Ca 104		U-A 10 N	
28	2.0975	B-148-52	G-CuAl 10 Ni				
28	2.1050	C 90700	G-CuSn 10	CT1			
28	2.1052	C 90800	G-CuSn 12	pb 2			
28	2.1292	C 81500	G-CuCrF 35	CC1-FF			
28	2.4764						
S	31	1.4558	N 08800	X 2 NiCrAlTi 32 20	NA 15		
	31	1.4562	N 08031	X 1 NiCrMoCu 32 28 7			
	31	1.4563	N 08028	X 1 NiCrMoCuN 32 27 4			
	31	1.4564	N 08330	X 12 NiCrSi 36 16	NA 17	Z 12 NCS 35.16	
	31	1.4564	330	X12 NiCrSi 36 16	NA 17	Z 12 NCS 37.18	SUH330
	31	1.4865		G-X40NiCrSi38 18	330 C 40		SCH15
	31	1.4958		X 5 NiCrAlTi			
	31	2.4668	AMS 5544	NiCr19NbMo			NC 20 K14
	32	1.4977		X 40 CoCrNi 20 20			Z 42 CNKDOWNb
	33	2.4360	Monel 400	NiCu30Fe	NA 13		NU 30
	33	2.4603	5390A				NC 22 FeD
	33	2.4610	Hastelloy C-4	NiMo16Cr16Ti			
33	2.4630	Nimonic 75	NiCr20Ti	HR 5,203-4		NC 20 T	

# GROUPES DES MATIÈRES

	VDI 3323	W.-Nr.	AISI/SAE	DIN	BS	AFNOR	JIS	
S	33	2.4642	Inconel 690	NiCr29Fe		NC 30 Fe		
	33	2.4856	Inconel 625	NiCr22Mo9Nb	NA 21	NC 22 FeDNb		
	33	2.4858	Incoloy 825	NiCr21Mo	NA 16	NC 21 Fe DU		
	34	2.4375	Monel k-500	NiCu30 Al	NA 18	NU 30 AT		
	34	2.4375	4676	NiCu30Al	3072-76			
	34	2.4631		NiCr20TiAl	Hr40;601	NC20TA		
	34	2.4668	Inconel 718	NiCr19FeNbMo		NC 19 Fe Nb		
	34	2.4694	Inconel	NiCr16Fe7TiAl		NC 19 Fe Nb		
	34	2.4955		NiFe25Cr20NbTi				
	34	2.4668	5383	NiCr19Fe19NbMo	HR8	NC 19 FeNB		
	34	2.4670	5391	S-NiCr13A16MoNb	3146-3	NC 12 AD		
	34	2.4662	5660	NiFe35Cr14MoTi		Z 8 NCDT 42		
	34	2.4964	5537C	CoCr20W15Ni		KC20WN		
	34		AMS 5772	CoCr22W14Ni		KC22WN		
	35	2.4669	Inconel X-750	NiCr15Fe7TiAl		NC 15 TNb A		
	35	2.4685	Hastelloy B	G-NiMo28				
	35	2.4810	Hastelloy C	G-NiMo30				
	35	2.4973	AMS 5399	NiCr19Co11MoTi		NC 19 KDT		
	35	3.7115		TiAl5Sn2				
	36	3.7025	R 50250	Ti 1	2 TA 1			
	36	3.7225	R 52250	Ti 1 pd	TP 1			
	36	2.4674	AMS 5397	NiCo15Cr10MoAlTi				
	37	3.7124		TiCu2	2 TA 21-24			
	37	3.7145	R 54620	TiAl6Sn2Zr4Mo2Si				
	37	3.7165		TiAl6V4	TA 10-13;TA 28	T-A 6 V		
	37	3.7185		TiAl4Mo4Sn2	TA 45-51; TA 57			
	37	3.7195		TiAl 3 V 2.5				
	37			TiAl4Mo4Sn4Si0.5				
	37		AMS R54520	TiAl5Sn2.5	TA14/17	T-A5E		
	37		AMS R56400	TiAl6V4	TA10-13/TA28	T-A6V		
	37		AMS R56401	TiAl6V4ELI	TA11			
	H	38	1.1545	W 1	C105W1	BW 1A	Y1105	SK3
		38	1.1545	W210	C105W1	BW2	Y120	SUP4
38		1.2762		75 CrMoNiW 6 7				
38		1.4125	440C	X105 CrMo 17		Z 100 CD 17		
38		1.6746		32 nlcRmO 14 5	832 M 31	35 NCD 14		
40		0.9620	Ni- Hard 2	G-X 260 NiCr 4 2	Grade 2 A			
40		0.9625	Ni- Hard 1	G-X 330 Ni Cr 4 2	Grade 2 B			
40		0.9630	Ni- Hard 4	G-X 300 CrNiSi 9 5 2				
40		0.9640		G-X 300 CrMoNi 15 2 1				
40		0.9650	A 532 III A 25% Cr	G-X 260 Cr 27	Grade 3 D			
40		0.9655	A 532 III A 25% Cr	G-X.300 CrNiMo 27 1	Grade 3 E			
40		1.2419		105 WCr 6	105WC 13			
40		1.4841	310	X15 CrNiSi 25 20	314 S31	Z 15 CNS 25-20		
41		0.9635		G-X 300 CrMo 15 3				
41		0.9645		G-X 260 CrMoNi 20 2 1				
41		0.9655		G-X 300 CrNiMo 27 1				

## INDEX DES OUTILS

DIXI	Chapitre	Page	DIXI	Chapitre	Page	DIXI	Chapitre	Page
0418-0419	FILETAGE	400	1661	FILETAGE	384	4374	ALÉSAGE	453
0418-AF	FILETAGE	382	1672 - 1673	TRONÇONNAGE	337	6801	USURE	518
0419-AF	FILETAGE	382	1674	TRONÇONNAGE	336	6820	USURE	520
0420 - 0421	USURE	522	1675 - 1680	TRONÇONNAGE	334	6960	USURE	521
0700 - 0710	TRONÇONNAGE	339	1685	TRONÇONNAGE	335	6961	USURE	520
1101	PERÇAGE	12	1690	TRONÇONNAGE	338	7007	GRAVAGE	294
1106	PERÇAGE	13	1708	FILETAGE	363	7012 - 7016	GRAVAGE	296
1106 L	PERÇAGE	14	1710	FILETAGE	364	7017	GRAVAGE	292
1107	PERÇAGE	15	1712	FILETAGE	360	7020 - 7024	GRAVAGE	296
1108	PERÇAGE	16	1712 L	FILETAGE	361	7025	GRAVAGE	295
1109	PERÇAGE	17	1712-AF/BT	FILETAGE	377	7027	GRAVAGE	293
1110	PERÇAGE	18	1713	FILETAGE	362	7032	FRAISAGE	170
1111	PERÇAGE	19	1715	FILETAGE	365	7033	FRAISAGE	179
1112-1114-1118	PERÇAGE	68	1716	FILETAGE	366	7042	FRAISAGE	172
1126	PERÇAGE	20	1716-AF/BT	FILETAGE	378	7045	FRAISAGE	174
1130	PERÇAGE	22	1718-AF/BT	FILETAGE	381	7046	FRAISAGE	173
1130 L	PERÇAGE	24	1718-M	FILETAGE	398	7047	FRAISAGE	174
1131	PERÇAGE	28	1718-S	FILETAGE	397	7060	FRAISAGE	106
1131 L	PERÇAGE	31	1719-AF/BT	FILETAGE	381	7063	FRAISAGE	107
1132	PERÇAGE	26	1719-M	FILETAGE	398	7070	FRAISAGE	165
1133	PERÇAGE	27	1719-S	FILETAGE	397	7102	FRAISAGE	180
1134	PERÇAGE	40	1720	FILETAGE	399	7112	FRAISAGE	181
1135	PERÇAGE	42	1730	FILETAGE	370	7202	FRAISAGE	119
1136	PERÇAGE	45	1735	FILETAGE	372	7203	FRAISAGE	131
1137	PERÇAGE	34	1737	FILETAGE	369	7204	FRAISAGE	144
1138	PERÇAGE	48	1738	FILETAGE	368	7210	FRAISAGE	151
1139	PERÇAGE	50	1738-AF/BT	FILETAGE	379	7213	FRAISAGE	152
1145	PERÇAGE	57	1739	FILETAGE	367	7214	FRAISAGE	153
1146	PERÇAGE	59	1740	FILETAGE	374	7215	FRAISAGE	154
1147	PERÇAGE	55	1740-AF/BT	FILETAGE	380	7217	FRAISAGE	155
1149	PERÇAGE	53	1742	FILETAGE	375	7220	FRAISAGE	156
1151	PERÇAGE	63	1744	FILETAGE	376	7222	FRAISAGE	120
1152	PERÇAGE	65	1973 - 1978	DIAMANT	500	7223	FRAISAGE	132
1280	PERÇAGE	61	2567	ALÉSAGE	455	7224	FRAISAGE	145
1290	PERÇAGE	67	2577	ALÉSAGE	454	7232	FRAISAGE	108
1501	PERÇAGE	69	2578	ALÉSAGE	456	7233	FRAISAGE	109
1502	PERÇAGE	70	2579	ALÉSAGE	457	7240	FRAISAGE	121
1503	PERÇAGE	71	2580	ALÉSAGE	458	7242	FRAISAGE	116
1504	PERÇAGE	72	2581	ALÉSAGE	459	7243	FRAISAGE	128
1512-1514-1518	PERÇAGE	69	2713 - 2714	TRONÇONNAGE	329	7244	FRAISAGE	143
1525	TRONÇONNAGE	330	2764	ALÉSAGE	457	7250	FRAISAGE	162
1527	TRONÇONNAGE	332	4001	ALÉSAGE	426	7253	FRAISAGE	138
1528	TRONÇONNAGE	331	4005	ALÉSAGE	434	7254	FRAISAGE	147
1531	TRONÇONNAGE	318	4007	ALÉSAGE	436	7264	FRAISAGE	146
1533	TRONÇONNAGE	320	4008	ALÉSAGE	444	7265	FRAISAGE	166
1534	TRONÇONNAGE	326	4261 - 4264	ALÉSAGE	450	7273	FRAISAGE	140
1537	TRONÇONNAGE	327	4271 - 4274	ALÉSAGE	451	7305	FRAISAGE	111
1539	TRONÇONNAGE	323	4361	ALÉSAGE	446	7306	FRAISAGE	113
1640	TRONÇONNAGE	328	4364	ALÉSAGE	452	7307	FRAISAGE	114
1660	FILETAGE	383	4371	ALÉSAGE	448	7308	FRAISAGE	115



DIXI	Chapitre	Page	DIXI	Chapitre	Page
7315	FRAISAGE	112	26500 L	DIAMANT	497
7323	FRAISAGE	141	70070 PCD	DIAMANT	485
7333	FRAISAGE	133	70170 DIA	DIAMANT	486
7342	FRAISAGE	118	70170 PCD	DIAMANT	484
7343	FRAISAGE	129	72310 DIA	DIAMANT	477
7353	FRAISAGE	164	72420	DIAMANT	479
7442	FRAISAGE	157	72421-SH-DIA	DIAMANT	478
7443	FRAISAGE	158	70320 DIA	DIAMANT	482
7453	FRAISAGE	160	70320-SH PCD	DIAMANT	481
7520	FRAISAGE	149	70330 DIA	DIAMANT	483
7532	FRAISAGE	176	70520	DIAMANT	480
7542	FRAISAGE	178	70600 DIA	DIAMANT	476
7543	FRAISAGE	136	70600 PCD	DIAMANT	474
7552	FRAISAGE	168	70630 PCD	DIAMANT	475
7554	FRAISAGE	167	76230 DIA	DIAMANT	487
7560	FRAISAGE	148	76231 DIA	DIAMANT	488
7561	FRAISAGE	110	80000	DIAMANT	493
7563	FRAISAGE	139	81000	DIAMANT	189
7565	FRAISAGE	169	82000	DIAMANT	491
7572	FRAISAGE	127	MINI ÉTAU	USURE	525
7582	FRAISAGE	126	PALPEURS ET JAUGES	USURE	524
7583	FRAISAGE	137	SET JAUGES	FILETAGE	401
7593	FRAISAGE	142			
7623	GRAVAGE	297			
7624	GRAVAGE	299			
7625	GRAVAGE	298			
7626	GRAVAGE	303			
7627	GRAVAGE	304			
7628	GRAVAGE	305			
7632	GRAVAGE	302			
7656	GRAVAGE	300			
7658	GRAVAGE	301			
7702	FRAISAGE	161			
7800	FRAISAGE	150			
7908	FILETAGE	386			
7910	FILETAGE	385			
7913	FILETAGE	387			
7914	FILETAGE	390			
7915	FILETAGE	393			
7918	FILETAGE	389			
7920	FILETAGE	388			
7923	FILETAGE	391			
7925	FILETAGE	394			
7935	FILETAGE	395			
7940	FILETAGE	392			
7985	FILETAGE	396			
20370	DIAMANT	498			
20470	DIAMANT	492			
26420	DIAMANT	494			
26500	DIAMANT	496			





DIXI Polytool SAS  
265 Rue de la Grange  
74950 Scionzier  
tel: +33(0)4 79 38 25 92  
dixifrance@dixi.com

DIXI POLYTOOL GmbH  
Carl-Benz-Str. 11  
DE-75217 Birkenfeld  
T +49 (0)7231-1 68 98-0  
F +49 (0)7231-3 39 19  
dixipolytool@dixi.com

DIXI POLYTOOL AUSTRIA GmbH  
Gaisbergstraße 21  
5110 Oberndorf  
T +43 6274 93028  
office-at@dixi.com

DIXI POLYTOOL B.V.  
Granaatstraat 54  
7554 TR Hengelo  
T +31 (0)344 603 410  
dixiholland@dixi.com

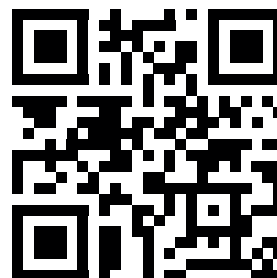


DIXI Polytool Spain S.L.  
Bailen 141 Esc. Dr, Entl. 5a  
ES-08037 Barcelona  
T +34 678 917 351  
dixispain@dixi.com

[www.dixipolytool.com](http://www.dixipolytool.com)



**DIXI**  
polytool



**DIXI POLYTOOL SA**

Av. du Technicum 37

CH-2400 Le Locle

T +41 (0)32 933 54 44

dixipoly@dixi.ch

[www.dixipolytool.com](http://www.dixipolytool.com)