



Ces recommandations favorisent une durée d'utilisation de l'outil et une évacuation du copeau optimales. En cas de valeurs plus basses il faut porter une attention particulière à l'usure et à l'évacuation des copeaux, et adapter les valeurs de coupe.

Attention: Les recommandations d'arrosage sont données pour une profondeur de perçage d'environ 8xD. Pour les profondeurs comprises entre 8 et 12 xD, il faut multiplier ces valeurs par 1,3 ; pour des profondeurs comprises entre 12 et 20 xD, par 2,0; au-delà de 20 x D, par 3,0.

ISO	Matériaux	Arrosage	Plaquettes acier rapide (HSS)							Plaquettes cabure				
			Série A, C	Série E, G	Série I, K	Série M, O	Série Q	Série S	Série U, W	Série A, C	Série E, G	Série I, K	Série M, O	Série Q
			9,50 - 12,95	12,98 - 17,53	17,53 - 24,38	24,41 - 35,00	35,00 - 47,80	47,85 - 65,00	66,00 - 114,48	9,50 - 12,95	12,98 - 17,53	17,53 - 24,38	24,41 - 35,00	35,00 - 47,80
P	Aciers de décolletage	[bar]	12	6	7	6	5	3	3	12	7	7	7	7
		[litre / min]	10	10	16	27	45	114	144	10	11	17	30	60
	Aciers de construction	[bar]	11	6	6	5	5	3	3	12	7	6	6	5
		[litre / min]	9	10	16	23	45	114	144	10	11	16	27	47
	Acier non allié et faiblement allié ainsi que les aciers de traitement et les aciers cémentés	[bar]	11	4	4	2	2	2	2	11	4	4	4	3
		[litre / min]	9	11	12	19	30	87	98	9	10	12	19	40
	Acier allié	[bar]	12	6	5	4	4	2	2	15	10	10	9	7,5
M		[litre / min]	9	10	14	23	38	98	117	11	13	22	34	56
	Acier fortement allié et acier traité	[bar]	11	5	4	2	2	2	2	15	5	4	4	3
		[litre / min]	9	8	12	20	30	87	98	11	12	13	20	40
	Aciers d'outillage	[bar]	11	4	4	3	2	2	2	15	5	4	3	3
		[litre / min]	10	8	12	20	30	87	98	11	12	13	20	37
	Acier inoxydable et acier moulé	[bar]	12	6	5	4	4	2	2	15	10	10	9	9
		[litre / min]	10	10	14	23	38	98	117	11	13	22	34	70
K	Fonte grise	[bar]	11	5	4	3	2	2	2	11	5	5	5	4
		[litre / min]	9	9	13	19	34	98	106	9	9	12	19	49
	Fonte à graphite sphéroïdal	[bar]	11	5	4	3	2	2	2	11	5	5	5	4
		[litre / min]	9	9	13	19	34	98	106	9	9	12	19	49
	Fonte malléable	[bar]	11	5	4	3	2	2	2	11	5	5	5	4
N		[litre / min]	9	9	13	19	34	98	106	9	9	13	19	49
	Alliages de fonderie d'aluminium	[bar]	15	12	16	11	9	4	4	22	19	19	17	14
		[litre / min]	10	14	23	34	61	125	159	13	17	28	45	77
	Alliages de fonte aluminium	[bar]	15	12	16	11	9	4	4	22	19	19	17	14
		[litre / min]	10	14	23	34	61	125	159	13	17	28	45	77
S	Cuivre et alliages de cuivre (bronze, laiton)	[bar]	13	8	10	8	7	4	4	14	10	10	10	10
		[litre / min]	10	11	20	30	53	125	167	10	13	21	34	75
	Matériaux non ferreux	[bar]	Le refroidissement par air est recommandé.											
H		[litre / min]												
	Alliages réfractaires / Superalliages	[bar]	11	4	4	2	2	2	2	18	11	10	10	9
		[litre / min]	9	11	12	19	30	87	98	10	11	12	19	62
	Alliages de titane	[bar]	11	5	4	2	2	2	2	18	11	10	10	9
H		[litre / min]	9	9	12	19	30	98	125	10	11	16	27	62
	Acier trempé	[bar]	11	4	4	2	2	2	2	11	4	4	3	3
		[litre / min]	9	11	12	19	30	87	98	9	10	12	19	37
	Fonte en coquille	[bar]	11	4	4	2	2	2	2	11	4	4	3	3
		[litre / min]	9	11	12	19	30	87	98	9	10	12	19	37
	Fonte traitée	[bar]	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H		[litre / min]	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Pression [bar]

Débit [litre / min]

Vous trouverez pages 78 à 89 d'autres applications importantes.