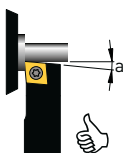


N Allages d'aluminium et non ferreux Aluminium- und Nichteisenlegierungen Aluminium and non-ferrous alloys								S Titane et superalliages Titan und Superlegierungen Titanium and superalloys					
Aluminium		Al-Si		Cuivre Kupfer Copper		Laiton & bronze Messing & Bronze Brass & bronze		Ti grade 1 - 3		Ti grade 4 - 6		Superalliages Superlegierungen Superalloys	
VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)
		120-1500	0.03-0.20	80-300	0.03-0.15	100-400	0.03-0.18			30-70	0.03-0.15	40-80	0.03-0.12
						100-400	0.03-0.18			30-70	0.03-0.15	40-80	0.03-0.12
		120-1500	0.04-0.20	80-300	0.04-0.15	100-400	0.04-0.18			30-70	0.04-0.15	40-80	0.04-0.12
										30-70	0.06-0.20	40-80	0.06-0.20

Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

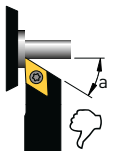
Application recommendations



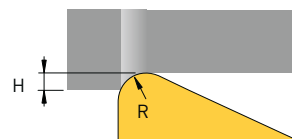
pour un meilleur état de surface et une meilleure stabilité d'usinage, choisir une géométrie d'outil permettant un angle "a" le plus petit possible

für bessere Oberflächegüte und Bearbeitungsstabilität, muss die Werkzeuggeometrie mit kleinstmöglichem Winkel "a" ausgewählt werden

for a better surface finish and better machining stability, choose a tool geometry with angle "a" as small as possible



rapport hauteur de passe / rayon d'outil  
Verhältnis zwischen Spantiefe und Werkzeugradius  
machining depth / tool radius ratio



$H_{min} = 0.7 \times R$   
 $R_{max} = 1.4 \times H$