

	SÉLECTION DES FRAISES	86
	FRAISES EN BOUT Z = 1	98
	FRAISES EN BOUT Z = 2	102
	FRAISES EN BOUT Z = 3	112
	FRAISES EN BOUT Z = 4	123
	FRAISES MULTIDENTS	127
	FRAISES TORIQUES	129
	FRAISES HÉMISPHERIQUES	134
	FRAISES DIAMANT	142
	FRAISES À CHANFREINER ET RAYONNER	146
	FRAISES POUR COMPOSITES / KEVLAR®	148
	OUTILS SUR DEMANDE	149
	INFORMATIONS	151
	CONDITIONS DE COUPE	152

SELECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

FRAISES EN BOUT Z=1		Z	Page			<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TITAIN	<input checked="" type="checkbox"/> DIAMANT		
DIXI 7561 Ø 2.00 - 12.00		1	98	$L_1 = 2-3 \times \varnothing$		✓				
DIXI 7301 Ø 2.00 - 8.00		1	99	$L_1 = 2.5-4 \times \varnothing$		✓				
DIXI 7302 Ø 3.00 - 12.00		1	99	$L_1 = 2.5-6 \times \varnothing$		✓				
DIXI 7303 Ø 2.00 - 5.00		1	100	$L_1 = 4-6 \times \varnothing$		✓				
DIXI 7304 Ø 3.00 - 10.00		1	100	$L_1 = 3-6 \times \varnothing$		✓				
DIXI 7060 Ø 0.50 - 6.00		1	101	$L_1 = 1-2 \times \varnothing$		✓				
FRAISES EN BOUT Z=2		Z	Page							
DIXI 7242 Ø 0.15 - 20.00		2	102	$L_1 = 1.5-5 \times \varnothing$  $D_1 > 6$		✓	✓			
DIXI 7202 Ø 1.50 - 16.00		2	104	$L_1 = 1.5-4 \times \varnothing$		✓	✓	✓		
DIXI 7222 Ø 3.00 - 20.00		2	105	$L_1 = 3-10 \times \varnothing$		✓	✓	✓		
DIXI 7240 Ø 0.04 - 5.50		2	106	$L_1 = 1 \times \varnothing$		✓	✓			
DIXI 7237 Ø 0.15 - 3.00		2	108	$L_1 = 1 \times \varnothing$ $L_2 = 3 \times \varnothing$		✓	✓			
DIXI 7238 Ø 0.30 - 3.00		2	108	$L_1 = 1 \times \varnothing$ $L_2 = 5 \times \varnothing$		✓	✓			
DIXI 7239 Ø 0.40 - 3.00		2	108	$L_1 = 1 \times \varnothing$ $L_2 = 8 \times \varnothing$		✓	✓			



○ bien ⊙ excellent

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Aciers Fontes 45-65 HRC	Fontes	Super alliages Ni / Co	Titane, alliages de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique
----------------	----------------	--------------------	------------------	-------------------------	--------	------------------------	----------------------------	----------------------	----------------------	-----	----------	-----------

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

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



SELECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

FRAISES EN BOUT Z=2		Z	Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TAIN	<input checked="" type="checkbox"/> CUTINOX	<input checked="" type="checkbox"/> DIAMANT
DIXI 7239-10D Ø 0.50 - 3.00		2	109	L ₁ = 1 x Ø L ₂ = 10 x Ø		✓	✓	
DIXI 7239-12D Ø 0.50 - 1.70		2	109	L ₁ = 1 x Ø L ₂ = 12 x Ø		✓	✓	
DIXI 7239-15D Ø 0.50 - 1.35		2	109	L ₁ = 1 x Ø L ₂ = 15 x Ø		✓	✓	
DIXI 7582 Ø 1.00 - 5.50		2	110	L ₁ = 2 x Ø <small>D₁ > 2.8</small>		✓	✓	
DIXI 7562 Ø 6.00 - 20.00		2	110	L ₁ = 2 x Ø <small>0.20x45°</small>		✓	✓	
DIXI 7572 Ø 3.00 - 20.00		2	111	L ₁ = 3-5 x Ø		✓	✓	✓
DIXI 7232 Ø 2.00 - 10.00		2	111	L ₁ = 1.5-3 x Ø DIN 6528		✓		

FRAISES EN BOUT Z=3

DIXI 7243 Ø 0.35 - 20.00		3	112	L ₁ = 1.5-3 x Ø DIN 6527		✓	✓	
DIXI 7203 Ø 2.00 - 20.00		3	114	L ₁ = 2-4 x Ø <small>D₁ > 6</small>		✓	✓	
DIXI 7223 Ø 3.00 - 20.00		3	115	L ₁ = 3-10 x Ø		✓	✓	✓
DIXI 7333 Ø 0.30 - 10.00		3	116	L ₁ = 1 x Ø		✓	✓	
DIXI 7333-3D Ø 0.30 - 4.00		3	117	L ₁ = 1 x Ø L ₂ = 3 x Ø		✓	✓	
DIXI 7333-5D Ø 0.30 - 3.00		3	117	L ₁ = 1 x Ø L ₂ = 5 x Ø		✓	✓	



○ bien ⊙ excellent

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Aciers Fontes 45-65 HRC	Fontes	Super alliages Ni / Co	Titane, alliages de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique
----------------	----------------	--------------------	------------------	-------------------------	--------	------------------------	----------------------------	----------------------	----------------------	-----	----------	-----------

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

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



SELECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

FRAISES EN BOUT Z=3		Z	Page			CARBURE	TAIN	CUTINOX	XIDUR	DIAMANT
DIXI 7333-8D Ø 0.30 - 3.00		3	117	L ₁ = 1 x Ø L ₂ = 8 x Ø		✓		✓		
DIXI 7543 Ø 1.00 - 12.00		3	118	L ₁ = 1 x 2 x Ø					✓	
DIXI 7583 Ø 0.30 - 6.00		3	119	L ₁ = 2 x Ø		✓	✓			
DIXI 7253 Ø 3.00 - 20.00		3	120	L ₁ = 1-1.5 x Ø				✓		
DIXI 7273 Ø 3.00 - 20.00		3	120	L ₁ = 1.5-3.5 x Ø		✓	✓			
DIXI 7593 Ø 6.00 - 20.00		3	121	L ₁ = 1 x Ø L ₂ = 4-5.5 x Ø		✓				
DIXI 7210 Ø 3.00 - 12.00		3	121	L ₁ = 2 x Ø		✓		✓		
DIXI 7213 Ø 4.00 - 20.00		3	122	L ₁ = 1.5-2.5 x Ø		✓	✓			
FRAISES EN BOUT Z=4										
DIXI 7244 Ø 0.40 - 20.00		4	123	L ₁ = 2-3.5 x Ø DIN 6527		✓	✓			✓
DIXI 7204 Ø 2.00 - 6.00		4	124	L ₁ = 2.5-4 x Ø		✓	✓			
DIXI 7224 Ø 3.00 - 20.00		4	124	L ₁ = 3-10 x Ø		✓	✓			✓
DIXI 7264 Ø 1.50 - 20.00		4	125	L ₁ = 2-3 x Ø DIN 6527				✓		
DIXI 7254 Ø 3.00 - 20.00		4	126	L ₁ = 1-1.5 x Ø L ₂ = 3 x Ø				✓		



○ bien ⊙ excellent

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Aciers Fontes 45-65 HRC	Fontes	Super alliages Ni / Co	Titane, alliages de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique
----------------	----------------	--------------------	------------------	-------------------------	--------	------------------------	----------------------------	----------------------	----------------------	-----	----------	-----------

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

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



SELECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

FRAISES EN BOUT Z=4		Z	Page			CARBURE	TAIN	DICUT	XIDUR	DLC	DIAMANT
DIXI 7214 Ø 6.00 - 20.00		4	126	$L_1 = 2-2.5 \times \varnothing$		✓	✓				
FRAISES MULTIDENTS											
DIXI 7560 Ø 0.35 - 20.00		3-8	127	$L_1 = 2-4 \times \varnothing$		✓	✓			✓	
DIXI 7520 Ø 0.40 - 20.00		3-12	128	$L_1 = 2 \times \varnothing$					✓		
FRAISES TORIQUES											
DIXI 7237-10 Ø 0.40 - 3.00		2	129	$L_1 = 1 \times \varnothing$ $L_2 = 3 \times \varnothing$		✓	✓				
DIXI 7070 Ø 3.00 - 12.00		4-6	130	$L_1 = 1-1.5 \times \varnothing$ $L_2 = 2.5-4 \times \varnothing$					✓		
DIXI 7554 Ø 2.00 - 12.00		4	131	$L_1 = 1-1.5 \times \varnothing$ $L_2 = 3-5 \times \varnothing$		✓	✓				
DIXI 7552 Ø 3.00 - 20.00		2	132	$L_1 = 1-1.5 \times \varnothing$ $L_2 = 2.5-3.5 \times \varnothing$		✓		✓			
DIXI 7090 Ø 2.00 - 12.00		2-4	133	$L_1 = 1-1.5 \times \varnothing$ $L_2 = 7.5-10 \times \varnothing$		✓	✓				✓
FRAISES HÉMISPHERIQUES											
DIXI 7032 Ø 0.06 - 20.00		2	134	$L_1 = 1.5-2 \times \varnothing$		✓	✓	✓			✓
DIXI 7042 Ø 2.00 - 20.00		2	135	$L_1 = 2-5 \times \varnothing$		✓	✓				✓
DIXI 7045 Ø 0.20 - 12.00		2	136	$L_1 = 1-2.5 \times \varnothing$ $L_2 = 2.5-6 \times \varnothing$		✓	✓	✓			✓
DIXI 7046 Ø 0.20 - 12.00		2	136	$L_1 = 1-2.5 \times \varnothing$ $L_2 = 2.5-6 \times \varnothing$		✓	✓	✓			✓



○ bien ⊙ excellent

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Aciers Fontes 45-65 HRC	Fontes	Super alliages Ni / Co	Titane, alliages de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique
○	○	○	○		⊙		○	○	○	○		

⊙	⊙	○	⊙		⊙	○	○	⊙	⊙			
		○		⊙		○						

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

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



SELECTION DES FRAISES

✓ = article de stock

FRAISES HÉMISPHERIQUES				Z	Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> TAIN	<input type="checkbox"/> DICUT	<input type="checkbox"/> XIDUR	<input type="checkbox"/> DIAMANT
DIXI 7047-8D Ø 0.20 - 12.00		30°		2	136	$L_1 = 1-2.5 \times \emptyset$ $L_2 = 8 \times \emptyset$	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
DIXI 7047-10D Ø 0.20 - 8.00		30°		2	137	$L_1 = 1-2.5 \times \emptyset$ $L_2 = 10 \times \emptyset$	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
DIXI 7047-12D Ø 0.20 - 5.00		30°		2	137	$L_1 = 1-2.5 \times \emptyset$ $L_2 = 12 \times \emptyset$	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
DIXI 7047-15D Ø 0.20 - 4.00		30°		2	137	$L_1 = 1-2.5 \times \emptyset$ $L_2 = 15 \times \emptyset$	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
DIXI 7047-18D Ø 0.20 - 3.00		30°		2	137	$L_1 = 1-2.5 \times \emptyset$ $L_2 = 18 \times \emptyset$	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
DIXI 7532 Ø 0.20 - 12.00		30°		2	138	$L_1 = 1 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	
DIXI 7532-3D Ø 0.20 - 12.00		30°		2	139	$L_1 = 1 \times \emptyset$ $L_2 = 3 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	
DIXI 7532-5D Ø 0.20 - 12.00		30°		2	139	$L_1 = 1 \times \emptyset$ $L_2 = 5 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	
DIXI 7532-8D Ø 0.20 - 4.00		30°		2	139	$L_1 = 1 \times \emptyset$ $L_2 = 8 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	
DIXI 7532-10D Ø 0.40 - 3.00		30°		2	139	$L_1 = 1 \times \emptyset$ $L_2 = 10 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	
DIXI 7532-12D Ø 0.50 - 2.00		30°		2	139	$L_1 = 1 \times \emptyset$ $L_2 = 12 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	
DIXI 7532-15D Ø 0.60 - 2.00		30°		2	139	$L_1 = 1 \times \emptyset$ $L_2 = 15 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	
DIXI 7542 Ø 1.00 - 12.00		30°		2	140	$L_1 = 1.5-2 \times \emptyset$ $L_2 = 3 \times \emptyset$				<input checked="" type="checkbox"/>	



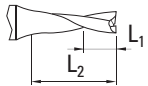
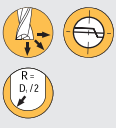

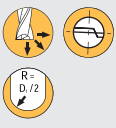
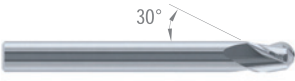
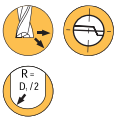
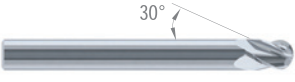
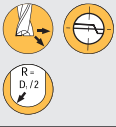
○ bien ⊙ excellent

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Aciers Fontes 45-65 HRC	Fontes	Super alliages Ni / Co	Titane, alliages de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique
○	⊙	⊙	⊙		○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	○
○	⊙	⊙	⊙		○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	○
○	⊙	⊙	⊙		○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	○
○	⊙	⊙	⊙		○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	○
○	⊙	⊙	⊙		○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	○
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						
		○		⊙		○						

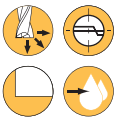



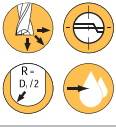

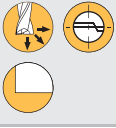




SELECTION DES FRAISES





✓ = article de stock

FRAISES HÉMISPHERIQUES		Z	Page			<input type="checkbox"/> CARBURE	<input checked="" type="checkbox"/> TITAIN	<input checked="" type="checkbox"/> PCD	<input checked="" type="checkbox"/> ND
DIXI 7050 Ø 2.00 - 12.00		2-3	140	$L_1 = 1.5 \times \varnothing$			✓		
DIXI 7033 Ø 1.00 - 20.00		3	141	$L_1 = 1.5-2 \times \varnothing$		✓	✓		
DIXI 7034 Ø 6.00 - 20.00		4	141	$L_1 = 1.5 \times \varnothing$		✓	✓		


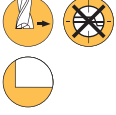


FRAISES DIAMANT

DIXI 72420 PCD Ø 2.00 - 20.00		1-2	142	$L_1 = 1-1.5 \times \varnothing$ $L_2 = 1.5-6 \times \varnothing$				✓	
DIXI 70520 PCD Ø 2.00 - 20.00		2	143	$L_1 = 1-1.5 \times \varnothing$ $L_2 = 1.5-6 \times \varnothing$				✓	
DIXI 70320 PCD Ø 2.00 - 12.00		1-2	144	$L_1 = 0.5-1 \times \varnothing$ $L_2 = 1.5-6 \times \varnothing$				✓	
DIXI 72310 ND Ø 0.20 - 6.00		1	145	$L_1 = 1-2.5 \times \varnothing$					✓
DIXI 76230 ND Ø 0.10		1	146						✓

FRAISES À CHANFREINER ET RAYONNER

DIXI 7623 Ø 0.80 - 12.00		3	146			✓	✓		
DIXI 7656 R 0.10 - 1.00		2	147			✓	✓		

FRAISES POUR COMPOSITES / KEVLAR®

DIXI 7112 Ø 5.00 - 12.70		2	148	$L_1 = 2-4 \times \varnothing$		✓			
DIXI 7113 Ø 4.76 - 12.70		2	148	$L_1 = 2-5 \times \varnothing$		✓			

○ bien ⊙ excellent

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Aciers Fontes 45-65 HRC	Fontes	Super alliages Ni / Co	Titane, alliages de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique
----------------	----------------	--------------------	------------------	-------------------------	--------	------------------------	----------------------------	----------------------	----------------------	-----	----------	-----------

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

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

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

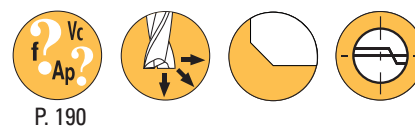
Kevlar®

												⊙
												⊙

DIXI 7561

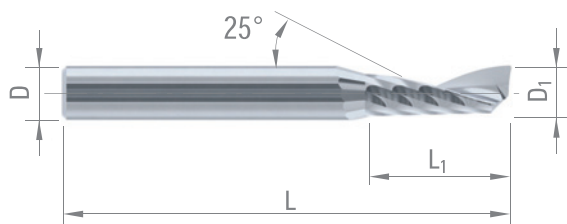
FRAISES EN BOUT POUR ALUMINIUM


Z = 1



P. 190

- Alliage Cu
Argent
Or
- Alu
- Plastique



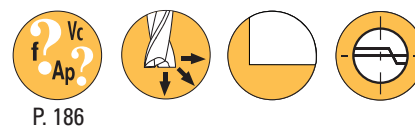
$D_{1\ e8}$		L_1	D_{h6}	L	CARBURE
2.00	0.10 x 45°	4.0	3	38	<input type="checkbox"/>
3.00	0.15 x 45°	6.0	3	38	<input type="checkbox"/>
4.00	0.15 x 45°	12.0	4	50	<input type="checkbox"/>
5.00	0.15 x 45°	14.0	5	50	<input type="checkbox"/>
6.00	0.20 x 45°	16.0	6	50	<input type="checkbox"/>
8.00	0.20 x 45°	20.0	8	60	<input type="checkbox"/>
10.00	0.20 x 45°	22.0	10	70	<input type="checkbox"/>
12.00	0.20 x 45°	25.0	12	70	<input type="checkbox"/>



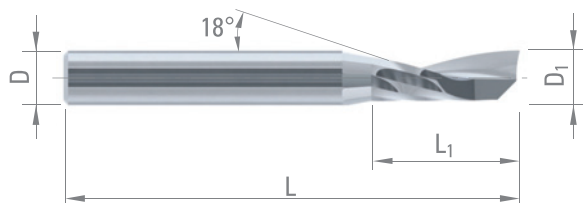
DIXI 7301

FRAISES 1 DENT - COURTES

Z = 1



P. 186



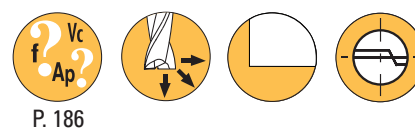
Plastique

D_{1e8}	L_1	D_{h6}	L	CARBURE
2.00	6.0	3	38	<input type="checkbox"/>
3.00	12.0	3	50	<input type="checkbox"/>
4.00	16.0	4	50	<input type="checkbox"/>
5.00	16.0	5	50	<input type="checkbox"/>
6.00	16.0	6	50	<input type="checkbox"/>
8.00	23.0	8	50	<input type="checkbox"/>

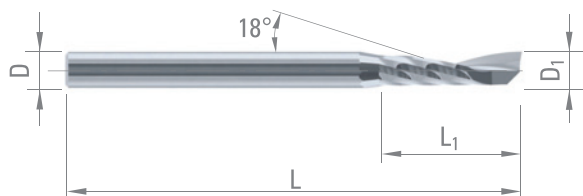
DIXI 7302

FRAISES 1 DENT - LONGUES

Z = 1



P. 186



Plastique

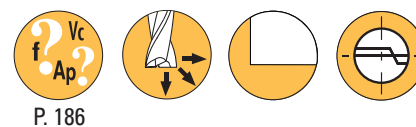
D_{1e8}	L_1	D_{h6}	L	CARBURE
3.00	17.0	3	61	<input type="checkbox"/>
4.00	23.0	4	61	<input type="checkbox"/>
5.00	23.0	5	61	<input type="checkbox"/>
6.00	23.0	6	75	<input type="checkbox"/>
8.00	32.0	8	75	<input type="checkbox"/>
10.00	33.0	10	75	<input type="checkbox"/>
12.00	33.0	12	100	<input type="checkbox"/>



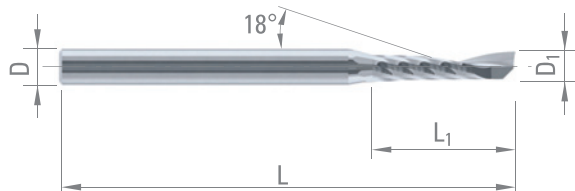
DIXI 7303

FRAISES 1 DENT - LONGUES
CORPS RENFORCÉ

Z = 1



P. 186



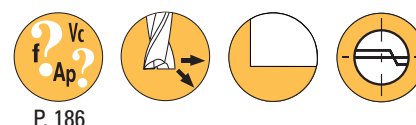
Plastique

D_{1e8}	L_1	D_{h6}	L	CARBURE
2.00	8.0	6	50	<input type="checkbox"/>
3.00	18.0	6	75	<input type="checkbox"/>
4.00	23.0	6	75	<input type="checkbox"/>
5.00	23.0	6	75	<input type="checkbox"/>

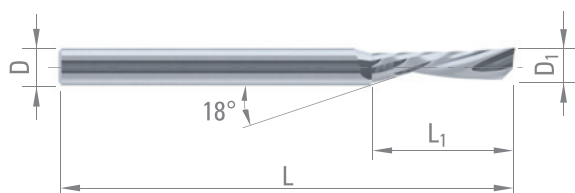
DIXI 7304

FRAISES 1 DENT - LONGUES
HÉLICE À GAUCHE, COUPE À DROITE

Z = 1



P. 186



Plastique

D_{1e8}	L_1	D_{h6}	L	CARBURE
3.00	17.0	6	61	<input type="checkbox"/>
4.00	23.0	6	75	<input type="checkbox"/>
5.00	23.0	6	75	<input type="checkbox"/>
6.00	23.0	6	75	<input type="checkbox"/>
8.00	32.0	8	75	<input type="checkbox"/>
10.00	33.0	10	75	<input type="checkbox"/>



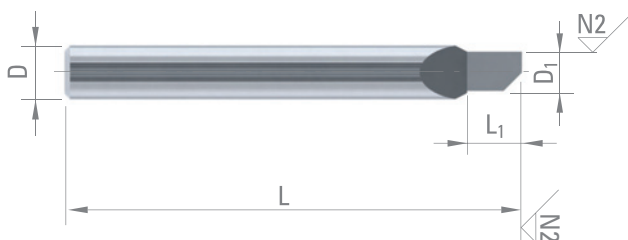
DIXI 7060

FRAISES À DENTURE DROITE

Z = 1



P. 184



- Fontes
- Alliage Cu
Argent
Or
- Alliage
Cu difficile
- Alu
- Plastique

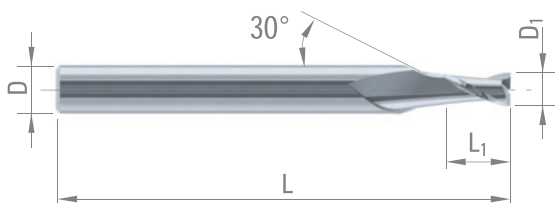
$D_{1 \pm 0.01}$	L_1	D_{h6}	L	CARBURE
0.50	1.0	4	35	<input type="checkbox"/>
0.60	1.2	4	35	<input type="checkbox"/>
0.70	1.5	4	35	<input type="checkbox"/>
0.80	1.5	4	35	<input type="checkbox"/>
0.90	1.5	4	35	<input type="checkbox"/>
1.00	1.5	4	35	<input type="checkbox"/>
1.00 >	2.5	4	35	<input type="checkbox"/>
1.10	2.0	4	35	<input type="checkbox"/>
1.20	2.0	4	35	<input type="checkbox"/>
1.30	2.0	4	35	<input type="checkbox"/>
1.40	2.0	4	35	<input type="checkbox"/>
1.50	2.0	4	35	<input type="checkbox"/>
1.60	2.0	4	35	<input type="checkbox"/>
1.70	2.5	4	35	<input type="checkbox"/>
1.80	2.5	4	35	<input type="checkbox"/>
1.90	2.5	4	35	<input type="checkbox"/>
2.00	2.5	4	35	<input type="checkbox"/>
2.50	3.0	4	35	<input type="checkbox"/>
2.50 >	4.0	3	38	<input type="checkbox"/>
3.00	3.5	4	42	<input type="checkbox"/>
3.50	4.0	4	42	<input type="checkbox"/>
3.50 >	5.5	4	42	<input type="checkbox"/>
4.00	5.0	4	42	<input type="checkbox"/>
4.50	6.0	6	50	<input type="checkbox"/>
5.00	7.0	6	50	<input type="checkbox"/>
6.00	7.0	8	50	<input type="checkbox"/>



DIXI 7242

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES CORPS RENFORCÉ

Z = 2



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
----------------	----------------	-----------------	---	---------	-------

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

0.15	0.3	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.20	0.4	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.25	0.6	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.30	0.6	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.30 >	1.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.35	0.8	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.40	0.8	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.40 >	2.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.45	1.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	1.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50 >	2.5	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.55	1.2	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.60	1.2	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.60 >	3.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.65	1.4	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.70	1.4	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.70 >	3.5	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.75	1.6	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	1.6	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80 >	4.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.85	1.8	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.90	1.8	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.90 >	4.5	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.95	2.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.00	2.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.00 >	5.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.05	2.2	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.10	2.2	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.15	2.4	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.20	2.4	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.20 >	6.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.25	2.6	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.30	2.6	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.35	2.8	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.40	2.8	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.45	3.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50	3.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50 >	7.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



DIXI 7242



P. 160

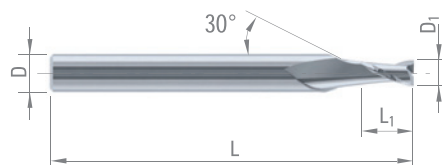


$D_1 > 6$



D_1 $\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$ $\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$ $\emptyset \geq 3.00 - e8$	L_1	D_{h6}	L	CARBURE	TiAIN
1.60	3.2	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.70	3.4	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.80	3.6	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.90	4.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	6.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.10	7.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.20	7.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.30	7.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.40	7.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	7.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	7.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.50	7.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	8.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.50	8.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	10.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.50	10.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	10.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.50	13.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7.00	13.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7.50	16.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	16.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.50	16.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9.00	16.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9.50	19.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	19.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	22.0	12	83	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.00	22.0	14	83	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	26.0	16	92	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.00	26.0	18	92	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	32.0	20	104	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

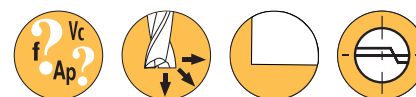
Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique



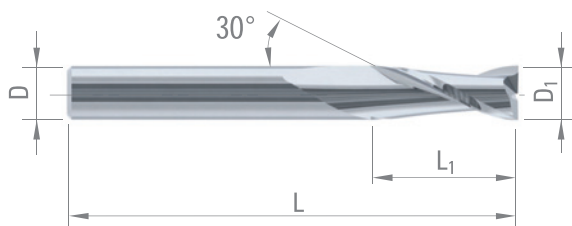
DIXI 7202

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES

Z = 2



P. 160



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Acier inox aust.	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or
Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique	

D_1 e8
 $\varnothing < 2.00 - 0/-0.01$
 $\varnothing \geq 2.00 - e8$

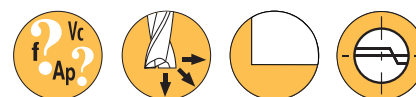
D_1	L_1	D_{h6}	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT
1.50	6	2.0	32	☐	■	
2.00	8	2.0	32	☐	■	■
2.50	8	2.5	32	☐	■	
3.00	10	3.0	38	☐	■	■
3.50	12	3.5	38	☐	■	
4.00	12	4.0	50	☐	■	■
4.50	12	4.5	50	☐	■	
5.00	14	5.0	50	☐	■	
6.00	16	6.0	50	☐	■	■
7.00	18	7.0	60	☐	■	
8.00	20	8.0	63	☐	■	■
9.00	20	9.0	67	☐	■	
10.00	22	10.0	72	☐	■	■
11.00	22	11.0	73	☐	■	
12.00	22	12.0	73	☐	■	
13.00	25	13.0	75	☐	■	
14.00	25	14.0	75	☐	■	
15.00	25	15.0	75	☐	■	
16.00	27	16.0	82	☐	■	



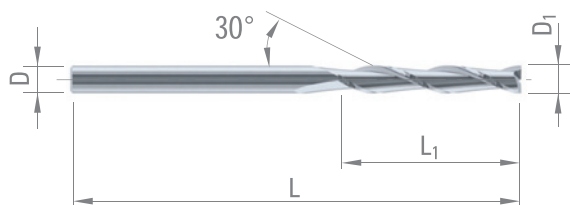
DIXI 7222

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES LONGUES

Z = 2



P. 178



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Acier inox aust.	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or
Alliage Cu difficile	Alu	Graphite	Plastique	

D ₁ e8	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT
3.00	30.0	3	60	☐	■	■
4.00	30.0	4	60	☐	■	■
5.00	35.0	5	75	☐	■	■
6.00	40.0	6	100	☐	■	■
8.00	40.0	8	100	☐	■	■
10.00	40.0	10	100	☐	■	■
12.00	45.0	12	100	☐	■	■
14.00	65.0	14	150	☐	■	
16.00	65.0	16	150	☐	■	
20.00	65.0	20	150	☐	■	



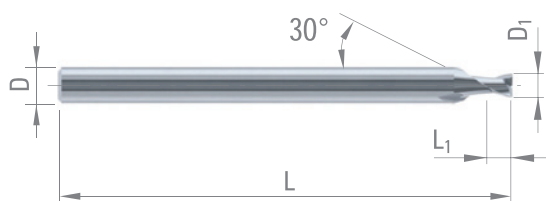
DIXI 7240

FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES CORPS RENFORCÉ

Z = 2



P. 160



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
∅ < 2.00 - 0/-0.01					
∅ < 3.00 - 0/-0.02					
∅ ≥ 3.00 - e8					
0.04	0.04	3	38	☐	
0.05	0.05	3	38	☐	
0.06	0.06	3	38	☐	
0.07	0.07	3	38	☐	
0.08	0.08	3	38	☐	
0.09	0.09	3	38	☐	
0.10	0.10	3	38	☐	■
0.12	0.12	3	38	☐	■
0.15	0.15	3	38	☐	■
0.20	0.20	3	38	☐	■
0.25	0.25	3	38	☐	■
0.30	0.30	3	38	☐	■
0.35	0.35	3	38	☐	■
0.40	0.40	3	38	☐	■
0.45	0.45	3	38	☐	■
0.50	0.50	3	38	☐	■
0.55	0.55	3	38	☐	■
0.60	0.60	3	38	☐	■
0.65	0.65	3	38	☐	■
0.70	0.70	3	38	☐	■
0.75	0.75	3	38	☐	■
0.80	0.80	3	38	☐	■
0.85	0.85	3	38	☐	■
0.90	0.90	3	38	☐	■
0.95	0.95	3	38	☐	■
1.00	1.00	3	38	☐	■
1.05	1.05	3	38	☐	■
1.10	1.10	3	38	☐	■
1.15	1.15	3	38	☐	■
1.20	1.20	3	38	☐	■
1.25	1.25	3	38	☐	■
1.30	1.30	3	38	☐	■
1.35	1.35	3	38	☐	■
1.40	1.40	3	38	☐	■
1.45	1.45	3	38	☐	■
1.50	1.50	3	38	☐	■
1.55	1.55	3	38	☐	■
1.60	1.60	3	38	☐	■
1.65	1.65	3	38	☐	■
1.70	1.70	3	38	☐	■
1.75	1.75	3	38	☐	■



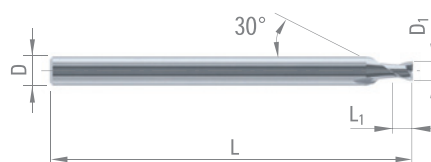
DIXI 7240



P. 160

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
∅ < 2.00 - 0/-0.01					
∅ < 3.00 - 0/-0.02					
∅ ≥ 3.00 - e8					
1.80	1.80	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.85	1.85	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.90	1.90	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.95	1.95	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	2.00	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.10	2.10	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.20	2.20	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.30	2.30	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.40	2.40	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	2.50	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	3.00	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.50	3.50	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	4.00	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.50	4.50	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	5.00	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.50	5.50	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

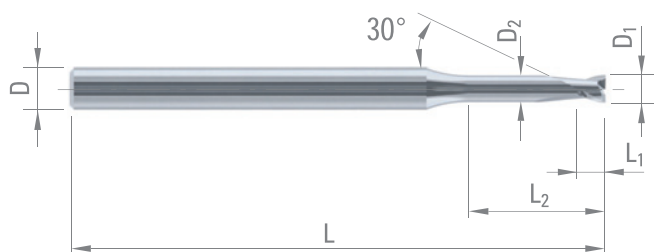
Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				



DIXI 7237 - 7238 - 7239

FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES, DÉGAGÉES

Z = 2



P. 160
P. 162



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

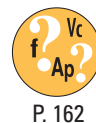
D ₁	L ₁	D ₂	D _{h6}	L	7237 3 x D ₁	7238 5 x D ₁	7239 8 x D ₁	CARBURE	TAIN
∅ < 2.00 - 0/-0.01					L ₂	L ₂	L ₂		
∅ < 3.00 - 0/-0.02									
∅ ≥ 3.00 - e8									
0.15	0.15	0.13	3	38	0.45			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.20	0.20	0.17	3	38	0.60			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.25	0.25	0.22	3	38	0.75			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.30	0.30	0.27	3	38	0.90			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.35	0.35	0.32	3	38	1.05			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.40	0.40	0.37	3	38	1.20		3.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.45	0.45	0.42	3	38	1.35		3.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.50	0.45	3	38	1.50		4.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.55	0.55	0.50	3	38	1.65		4.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.60	0.60	0.55	3	38	1.80		4.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.65	0.65	0.60	3	38	1.95		5.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.70	0.70	0.65	3	38	2.10		5.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.75	0.75	0.70	3	38	2.25		6.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	0.80	0.75	3	38	2.40		6.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.85	0.85	0.80	3	38	2.55		6.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.90	0.90	0.85	3	38	2.70		7.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.95	0.95	0.90	3	38	2.85		7.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.00	1.00	0.95	3	38	3.00		8.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.05	1.05	1.00	3	38	3.15		8.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.10	1.10	1.05	3	38	3.30		8.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.15	1.15	1.10	3	38	3.45		9.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.20	1.20	1.15	3	38	3.60		9.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.25	1.25	1.20	3	38	3.75		10.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.30	1.30	1.25	3	38	3.90		10.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.35	1.35	1.30	3	38	4.05		10.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.40	1.40	1.35	3	38	4.20		11.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.45	1.45	1.40	3	38	4.35		11.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50	1.50	1.45	3	38	4.50		12.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.55	1.55	1.50	3	38	4.65		12.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.60	1.60	1.55	3	38	4.80		12.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.65	1.65	1.60	3	38	4.95		13.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.70	1.70	1.65	3	38	5.10		13.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.75	1.75	1.70	3	38	5.25		14.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.80	1.80	1.75	3	38	5.40		14.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.85	1.85	1.80	3	38	5.55		14.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.90	1.90	1.85	3	38	5.70		15.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.95	1.95	1.90	3	38	5.85		15.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	2.00	1.90	6	50	6.00	10.00	16.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.10	2.10	2.00	6	50	6.30	10.50	16.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.20	2.20	2.10	6	50	6.60	11.00	17.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.30	2.30	2.20	6	50	6.90	11.50	18.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.40	2.40	2.30	6	50	7.20	12.00	19.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	2.50	2.40	6	50	7.50	12.50	20.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	3.00	2.90	6	50	9.00	15.00	24.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



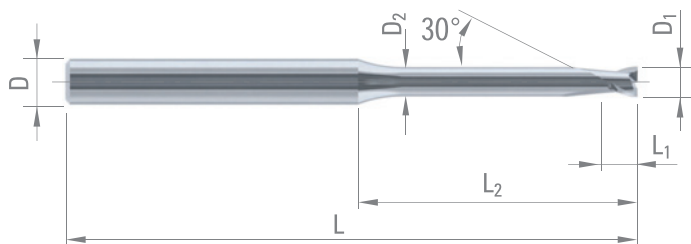
DIXI 7239-D

FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES, DÉGAGÉES

Z = 2



P. 162



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

D ₁	L ₁	D ₂	D _{h6}	L	7239-10D 10 x D ₁	7239-12D 12 x D ₁	7239-15D 15 x D ₁	CARBURE	TAIN
∅ < 2.00 - 0/-0.01					L ₂	L ₂	L ₂		
∅ < 3.00 - 0/-0.02									
∅ ≥ 3.00 - e8									
0.50	0.50	0.45	3	38	5.00	6.00	7.50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.55	0.55	0.50	3	38	5.50	6.60	8.25	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.60	0.60	0.55	3	38	6.00	7.20	9.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.65	0.65	0.60	3	38	6.50	7.80	9.75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.70	0.70	0.65	3	38	7.00	8.40	10.50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.75	0.75	0.70	3	38	7.50	9.00	11.25	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	0.80	0.75	3	38	8.00	9.60	12.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.85	0.85	0.80	3	38	8.50	10.20	12.75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.90	0.90	0.85	3	38	9.00	10.80	13.50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.95	0.95	0.90	3	38	9.50	11.40	14.25	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.00	1.00	0.95	3	38	10.00	12.00	15.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.05	1.05	1.00	3	38	10.50	12.60	15.75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.10	1.10	1.05	3	38	11.00	13.20	16.50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.15	1.15	1.10	3	38	11.50	13.80	17.25	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.20	1.20	1.15	3	38	12.00	14.40	18.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.25	1.25	1.20	3	38	12.50	15.00	18.75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.30	1.30	1.25	3	38	13.00	15.60	19.50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.35	1.35	1.30	3	38	13.50	16.20	20.25	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.40	1.40	1.35	3	38	14.00	16.80		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.45	1.45	1.40	3	38	14.50	17.40		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50	1.50	1.45	3	38	15.00	18.00		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.55	1.55	1.50	3	38	15.50	18.60		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.60	1.60	1.55	3	38	16.00	19.20		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.65	1.65	1.60	3	38	16.50	19.80		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.70	1.70	1.65	3	38	17.00	20.40		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.75	1.75	1.70	3	38	17.50			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.80	1.80	1.75	3	38	18.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.85	1.85	1.80	3	38	18.50			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.90	1.90	1.85	3	38	19.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.95	1.95	1.90	3	38	19.50			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	2.00	1.90	6	50	20.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.10	2.10	2.00	6	50	21.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.20	2.20	2.10	6	50	22.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.30	2.30	2.20	6	50	23.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.40	2.40	2.30	6	50	24.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	2.50	2.40	6	50	25.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	3.00	2.90	6	50	30.00			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



DIXI 7582

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES
CORPS RENFORCÉ

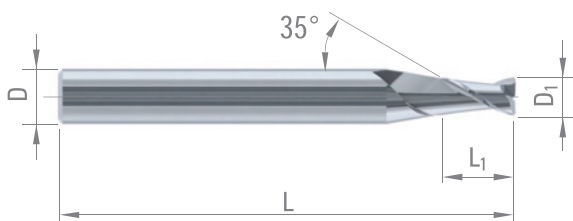
Z = 2



P. 190



$D_1 \geq 2.8$



Acier < 600Mpa	Fontes	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile
Alu	Plastique			

D_1	L_1	D_{h6}	L	CARBURE	TiAIN
$\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$					
$\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$					
$\emptyset \geq 3.00 - e8$					

1.00	2.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50	3.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	4.0	4	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	5.0	4	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.80	6.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	6.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.80	8.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	8.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.50	10.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	10.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.50	10.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

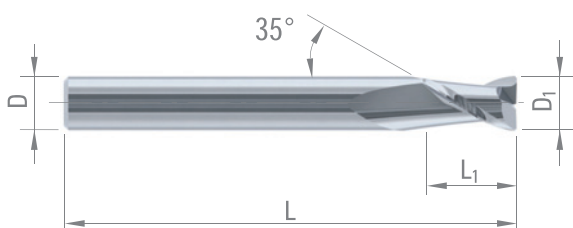
DIXI 7562

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES

Z = 2



P. 190



Acier < 600Mpa	Fontes	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile
Alu	Plastique			

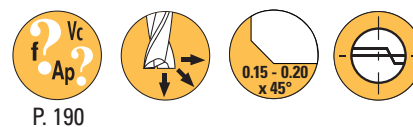
$D_1 e8$	L_1	D_{h6}	L	CARBURE	TiAIN
6.00	10.0	6	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	15.0	8	60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	18.0	10	66	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	20.0	12	73	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.00	22.0	14	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	25.0	16	82	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	35.0	20	104	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



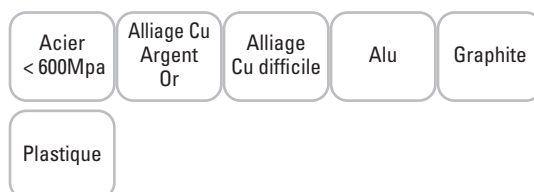
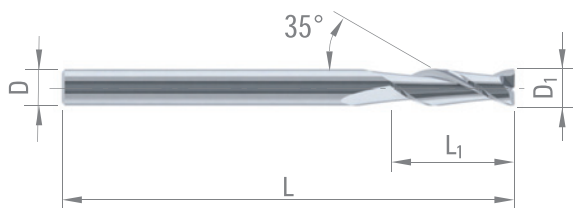
DIXI 7572

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES LONGUES

Z = 2



P. 190

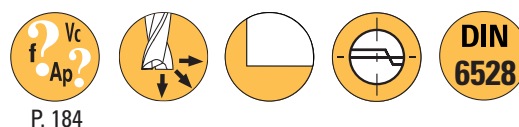


D _{1 e8}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT
3.00	14.0	3	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	16.0	4	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	18.0	5	60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	20.0	6	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7.00	22.0	7	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	25.0	8	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9.00	27.0	9	90	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	30.0	10	90	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	36.0	12	100	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.00	42.0	14	100	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	50.0	16	120	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	60.0	20	130	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

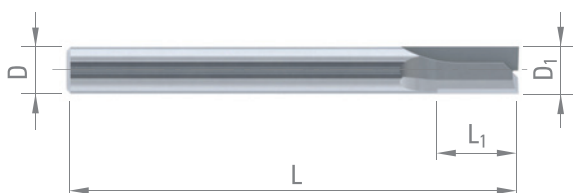
DIXI 7232

FRAISES À DENTURE DROITE

Z = 2



P. 184



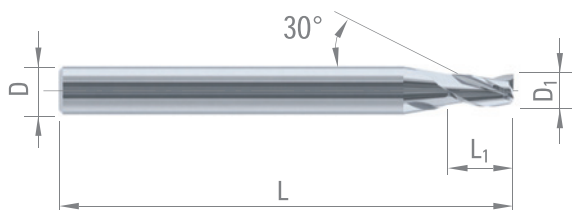
D _{1 e8}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE
2.00	6.0	2	38	<input type="checkbox"/>
3.00	7.0	3	38	<input type="checkbox"/>
4.00	8.0	4	50	<input type="checkbox"/>
5.00	10.0	5	50	<input type="checkbox"/>
6.00	10.0	6	57	<input type="checkbox"/>
8.00	16.0	8	63	<input type="checkbox"/>
10.00	19.0	10	72	<input type="checkbox"/>



DIXI 7243

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES CORPS RENFORCÉ

Z = 3



P. 164



D₁ > 6



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
∅ < 2.00 - 0/-0.01					
∅ < 3.00 - 0/-0.02					
∅ ≥ 3.00 - e8					
0.35	1.0	3	38	☐	■
0.40	1.2	3	38	☐	■
0.50	1.5	3	38	☐	■
0.60	1.8	3	38	☐	■
0.70	2.1	3	38	☐	■
0.75	2.4	3	38	☐	■
0.80	2.4	3	38	☐	■
0.90	2.7	3	38	☐	■
1.00	3.0	3	38	☐	■
1.10	3.3	3	38	☐	■
1.20	3.6	3	38	☐	■
1.25	3.9	3	38	☐	■
1.30	3.9	3	38	☐	■
1.40	4.2	3	38	☐	■
1.50	4.5	3	38	☐	■
1.60	4.8	3	38	☐	■
1.70	5.1	3	38	☐	■
1.75	5.4	3	38	☐	■
1.80	5.4	3	38	☐	■
1.90	5.7	3	38	☐	■
2.00	6.0	3	38	☐	■
2.10	7.0	3	38	☐	■
2.20	7.0	3	38	☐	■
2.30	7.0	3	38	☐	■
2.40	7.0	3	38	☐	■
2.50	7.0	3	38	☐	■
3.00	7.0	6	57	☐	■
3.50	7.0	6	57	☐	■
4.00	8.0	6	57	☐	■
4.50	8.0	6	57	☐	■
5.00	10.0	6	57	☐	■
5.50	10.0	6	57	☐	■
6.00	10.0	6	57	☐	■
6.00 >	12.0	8	63	☐	■



DIXI 7243



P. 164

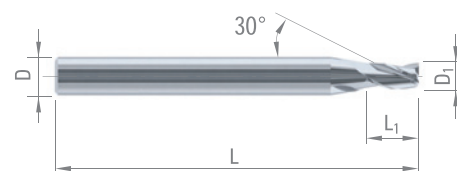


$D_1 > 6$



D_1 $\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$ $\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$ $\emptyset \approx 3.00 - e8$	L_1	D_{h6}	L	CARBURE	TiAIN
6.50	13.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7.00	13.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7.50	16.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	16.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00 >	15.0	10	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.50	16.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9.00	16.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9.50	19.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	19.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	22.0	12	83	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.00	22.0	14	83	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	26.0	16	92	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.00	26.0	18	92	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	32.0	20	104	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

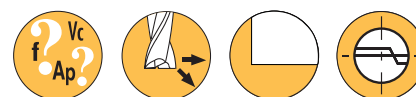
Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique



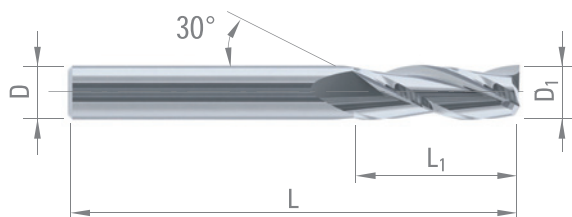
DIXI 7203

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES

Z = 3



P. 164



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

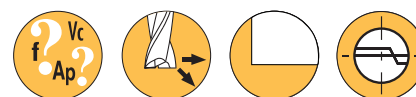
D _{1 e8}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
2.00	8.0	2.0	32	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	8.0	2.5	32	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	10.0	3.0	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.50	12.0	3.5	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	12.0	4.0	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	15.0	5.0	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	18.0	6.0	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7.00	20.0	7.0	60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	25.0	8.0	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9.00	25.0	9.0	67	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	30.0	10.0	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
11.00	30.0	11.0	73	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	30.0	12.0	73	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
13.00	30.0	13.0	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.00	30.0	14.0	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
15.00	30.0	15.0	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	30.0	16.0	92	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18.00	40.0	18.0	125	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	40.0	20.0	130	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



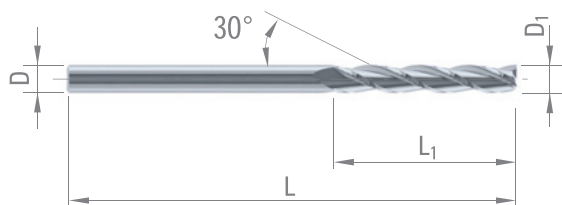
DIXI 7223

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES LONGUES

Z = 3



P. 178



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Grgaphite

D _{1 e8}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT
3.00	30.0	3	60	☐	■	■
4.00	30.0	4	60	☐	■	■
5.00	35.0	5	75	☐	■	■
6.00	40.0	6	100	☐	■	■
8.00	40.0	8	100	☐	■	■
10.00	40.0	10	100	☐	■	■
12.00	45.0	12	100	☐	■	■
14.00	65.0	14	150	☐	■	
16.00	65.0	16	150	☐	■	
18.00	65.0	18	150	☐	■	
20.00	65.0	20	150	☐	■	



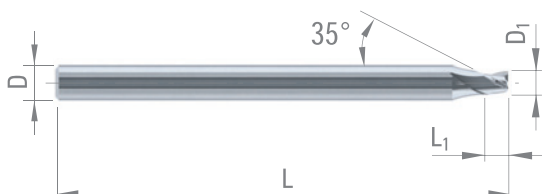
DIXI 7333

FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES

Z = 3



P. 180



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	CUTINOX
∅ < 2.00 - 0/-0.01					
∅ < 3.00 - 0/-0.02					
∅ ≥ 3.00 - e8					
0.30	0.3	3	38	☐	■
0.40	0.4	3	38	☐	■
0.50	0.5	3	38	☐	■
0.60	0.6	3	38	☐	■
0.70	0.7	3	38	☐	■
0.80	0.8	3	38	☐	■
0.90	0.9	3	38	☐	■
1.00	1.0	3	38	☐	■
1.10	1.1	3	38	☐	■
1.20	1.2	3	38	☐	■
1.30	1.3	3	38	☐	■
1.40	1.4	3	38	☐	■
1.50	1.5	3	38	☐	■
1.60	1.6	3	38	☐	■
1.70	1.7	3	38	☐	■
1.80	1.8	3	38	☐	■
1.90	1.9	3	38	☐	■
2.00	2.0	3	38	☐	■
2.50	2.5	3	38	☐	■
3.00	3.0	3	38	☐	■
4.00	4.0	4	42	☐	■
5.00	5.0	5	50	☐	■
6.00	6.0	6	50	☐	■
8.00	8.0	8	63	☐	■
10.00	10.0	10	72	☐	■



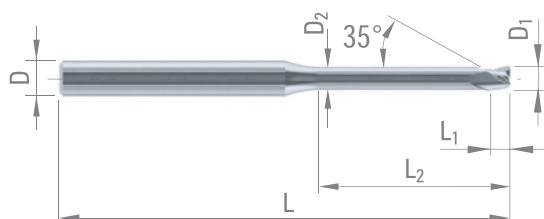
DIXI 7333-D

FRAISES EN BOUT EXTRA COURTES
DÉGAGÉES

Z = 3



P. 180
P. 182



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

D ₁	L ₁	D ₂	D _{h6}	L	7333-3D	7333-5D	7333-8D	CARBURE	CUTINOX
					3 x D ₁	5 x D ₁	8 x D ₁		
0.30	0.3	0.27	3	38	L ₂	L ₂	L ₂	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.40	0.4	0.37	3	38	1.2	2.0	3.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.5	0.45	3	38	1.5	2.5	4.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.60	0.6	0.55	3	38	1.8	3.0	4.8	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.70	0.7	0.65	3	38	2.1	3.5	5.6	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	0.8	0.75	3	38	2.4	4.0	6.4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.90	0.9	0.85	3	38	2.7	4.5	7.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.00	1.0	0.95	3	38	3.0	5.0	8.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.10	1.1	1.05	3	38	3.3	5.5	8.8	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.20	1.2	1.15	3	38	3.6	6.0	9.6	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.30	1.3	1.25	3	38	3.9	6.5	10.4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.40	1.4	1.35	3	38	4.2	7.0	11.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50	1.5	1.45	3	38	4.5	7.5	12.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.60	1.6	1.55	3	38	4.8	8.0	12.8	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.70	1.7	1.65	3	38	5.1	8.5	13.6	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.80	1.8	1.75	3	38	5.4	9.0	14.4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.90	1.9	1.85	3	38	5.7	9.5	15.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	2.0	1.90	3	38	6.0	10.0	16.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	2.5	2.40	3	38	7.5	12.5	20.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	3.0	2.90	3	38	9.0	15.0	24.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	4.0	3.80	4	42	12.0			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

D₁
∅ < 2.00 - 0/-0.01
∅ < 3.00 - 0/-0.02
∅ ≥ 3.00 - e8



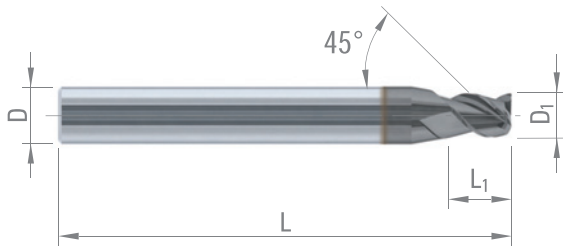
DIXI 7543 XIDUR

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES

Z = 3



P. 164



- Acier < 600Mpa
- Acier > 600Mpa
- Aciers fort. allié
- Acier inox aust.
- Fontes
- Titane, alliage de titane

D₁ L₁ D_{h6} L XIDUR
 Ø < 2.00 - 0/-0.01
 Ø < 3.00 - 0/-0.02
 Ø ≥ 3.00 - e8

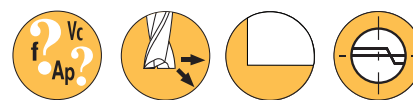
1.00	2.0	4	50	■
1.50	3.0	4	50	■
2.00	3.0	4	50	■
2.50	3.0	4	50	■
3.00	4.5	6	57	■
4.00	6.0	6	57	■
5.00	7.0	6	57	■
6.00	8.0	8	63	■
8.00	10.0	10	72	■
10.00	12.0	10	72	■
12.00	15.0	12	83	■



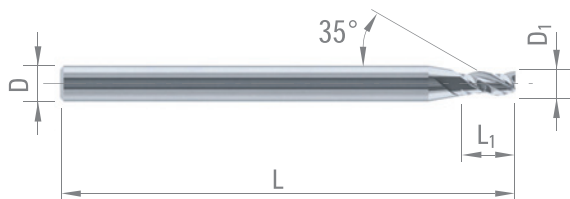
DIXI 7583

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES CORPS RENFORCÉ

Z = 3



P. 164



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
∅ < 2.00 - 0/-0.01					
∅ < 3.00 - 0/-0.02					
∅ ≥ 3.00 - e8					

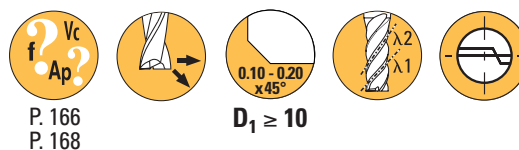
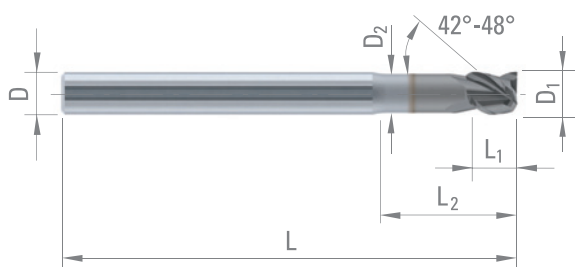
0.30	0.6	3	38	☐	■
0.40	0.8	3	38	☐	■
0.50	1.0	3	38	☐	■
0.60	1.2	3	38	☐	■
0.70	1.4	3	38	☐	■
0.80	1.6	3	38	☐	■
0.90	1.8	3	38	☐	■
1.00	2.0	3	38	☐	■
1.10	2.2	3	38	☐	■
1.20	2.4	3	38	☐	■
1.30	2.6	3	38	☐	■
1.40	2.8	3	38	☐	■
1.50	3.0	3	38	☐	■
1.60	3.2	3	38	☐	■
1.70	3.4	3	38	☐	■
1.80	3.6	3	38	☐	■
1.90	3.8	3	38	☐	■
2.00	4.0	3	38	☐	■
2.50	5.0	3	38	☐	■
3.00	6.0	6	50	☐	■
4.00	8.0	6	50	☐	■
5.00	10.0	6	50	☐	■
6.00	12.0	6	50	☐	■



DIXI 7253 CUTINOX

FRAISES À HÉLICES DIFFÉRENTES
DÉGAGÉES

Z = 3



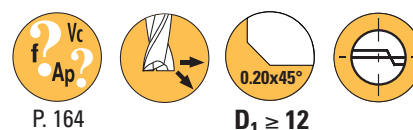
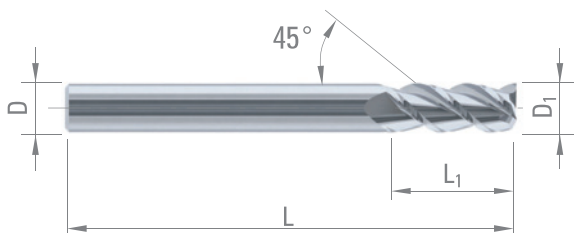
Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane			

$D_{1\text{e8}}$	L_1	D_2	L_2	D_{h6}	L	CUTINOX
3.00	4.0	2.80	9	6	57	■
4.00	5.0	3.70	12	6	57	■
5.00	6.0	4.60	15	6	57	■
6.00	7.0	5.50	18	8	63	■
8.00	9.0	7.50	24	10	72	■
10.00	11.0	9.30	30	10	72	■
12.00	13.0	11.20	36	12	83	■
16.00	17.0	15.20	48	16	92	■
20.00	21.0	19.00	60	20	104	■

DIXI 7273

FRAISES FINITION

Z = 3



Acier < 600Mpa	Fontes	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile
Alu	Plastique			

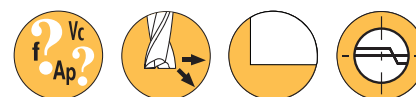
$D_{1\text{e8}}$	L_1	D_{h6}	L	CARBURE	TiAlN
3.00	10.0	3	38	□	■
4.00	12.0	4	50	□	■
5.00	14.0	5	50	□	■
6.00	16.0	6	57	□	■
8.00	20.0	8	63	□	■
10.00	22.0	10	72	□	■
12.00	22.0	12	73	□	■
14.00	25.0	14	75	□	■
16.00	27.0	16	82	□	■
20.00	35.0	20	104	□	■



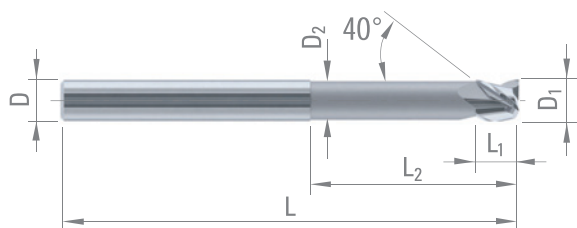
DIXI 7593

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES
DÉGAGÉES

Z = 3-4



P. 162



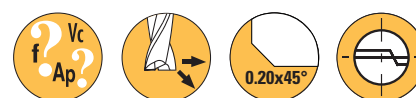
D _{1 h6}	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	Z	CARBURE
6.00	6.0	5.6	30	6	66	3	☐
8.00	8.0	7.6	45	8	81	3	☐
10.00	10.0	9.6	50	10	90	3	☐
12.00	12.0	11.6	55	12	100	3	☐
16.00	16.0	15.6	72	16	120	3	☐
20.00	20.0	19.6	80	20	130	4	☐

Acier < 600Mpa	Fontes	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile
Alu	Plastique			

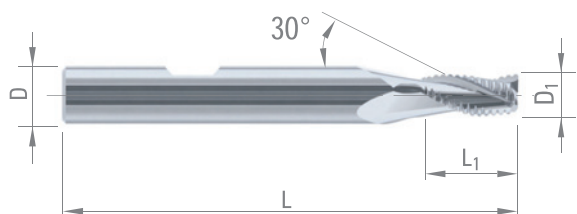
DIXI 7210 W

FRAISES ÉBAUCHE

Z = 3



P. 186



D _{1 d12}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	CUTINOX
3.00	8.0	6	57	☐	■
4.00	10.0	6	57	☐	■
5.00	13.0	6	57	☐	■
6.00	13.0	8	63	☐	■
7.00	16.0	8	63	☐	■
8.00	16.0	8	63	☐	■
10.00	22.0	10	72	☐	■
12.00	25.0	12	83	☐	■

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique



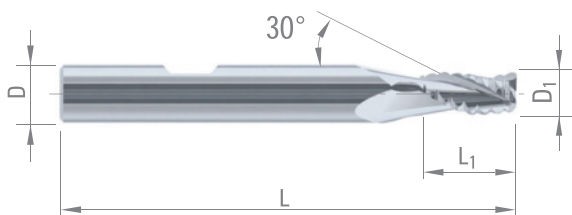
DIXI 7213 W

FRAISES ÉBAUCHE "PIRANHA"

Z = 3



P. 188



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

D _{1 d12}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
4.00	10.0	6	57	☐	■
5.00	13.0	6	57	☐	■
6.00	13.0	8	63	☐	■
7.00	16.0	8	63	☐	■
8.00	16.0	10	72	☐	■
10.00	22.0	10	72	☐	■
11.00	22.0	12	83	☐	■
12.00	25.0	12	83	☐	■
14.00	27.0	14	83	☐	■
16.00	36.0	16	100	☐	■
20.00	40.0	20	104	☐	■



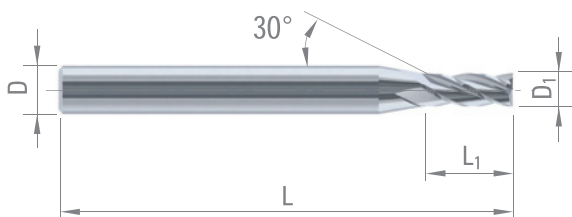
DIXI 7244

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES CORPS RENFORCÉ

Z = 4



P. 174



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite
Plastique				

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT
∅ < 2.00 - 0/-0.01						
∅ < 3.00 - 0/-0.02						
∅ ≥ 3.00 - e8						

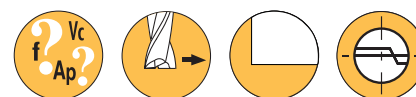
0.40	1.2	3	38	☐	■	
0.50	1.5	3	38	☐	■	
1.00	3.0	3	38	☐	■	■
1.50	4.0	3	38	☐	■	■
2.00	7.0	3	38	☐	■	■
3.00	8.0	6	57	☐	■	■
4.00	11.0	6	57	☐	■	■
4.50	11.0	6	57	☐	■	
5.00	13.0	6	57	☐	■	■
6.00	13.0	6	57	☐	■	■
7.00	16.0	8	63	☐	■	
8.00	19.0	8	63	☐	■	■
9.00	19.0	10	72	☐	■	
10.00	22.0	10	72	☐	■	■
12.00	26.0	12	83	☐	■	
14.00	26.0	14	83	☐	■	
16.00	32.0	16	92	☐	■	
18.00	32.0	18	92	☐	■	
20.00	38.0	20	104	☐	■	



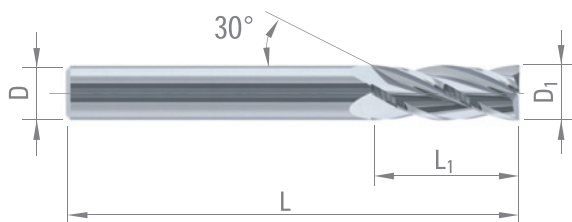
DIXI 7204

FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES

Z = 4



P. 174



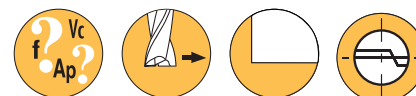
D ₁ e8	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
2.00	8	2.0	32	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	8	2.5	32	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	10	3.0	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	12	4.0	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	14	5.0	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	16	6.0	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

DIXI 7224

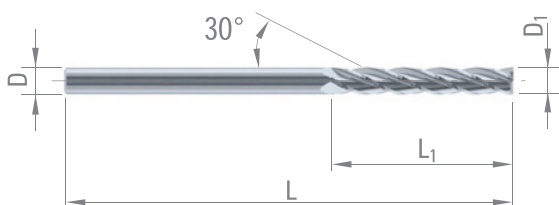
FRAISES EN BOUT HÉLICOÏDALES LONGUES

Z = 4



P. 178

D₁ ≥ 6



D ₁ e8	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN	DIAMANT
3.00	30.0	3	60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	30.0	4	60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	35.0	5	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	40.0	6	100	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	40.0	8	100	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	40.0	10	100	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	45.0	12	100	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.00	65.0	14	150	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16.00	65.0	16	150	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20.00	65.0	20	150	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Acier < 600Mpa	Fontes	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile
Alu	Graphite	Plastique		



DIXI 7264 CUTINOX

FRAISES À HÉLICES DIFFÉRENTES
ET PAS DÉCALÉ

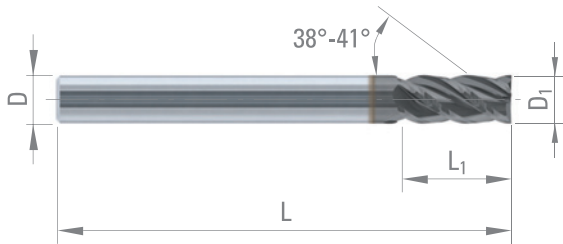
Z = 4



P. 170
P. 172



D₁ ≥ 10



- Acier < 600Mpa
- Acier > 600Mpa
- Aciers fort. allié
- Acier inox aust.
- Fontes
- Super alliages Ni / Co
- Titane, alliage de titane

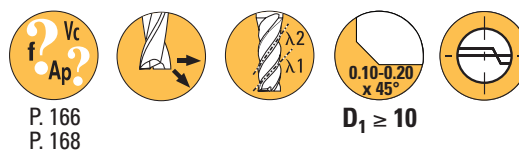
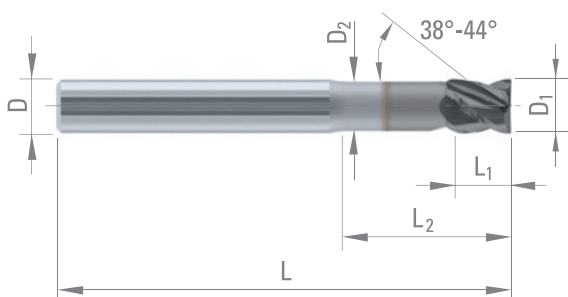
D ₁ ∅ < 3.00 - 0/-0.02 ∅ ≥ 3.00 - e8	L ₁	D _{h6}	L	CUTINOX
1.50	3.0	3	38	■
2.00	4.0	3	38	■
3.00	8.0	6	57	■
4.00	11.0	6	57	■
5.00	13.0	6	57	■
6.00	13.0	6	57	■
8.00	19.0	8	63	■
10.00	22.0	10	72	■
12.00	26.0	12	83	■
16.00	32.0	16	92	■
20.00	38.0	20	104	■



DIXI 7254 CUTINOX

FRAISES À HÉLICES DIFFÉRENTES
DÉGAGÉES

Z = 4



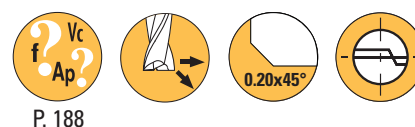
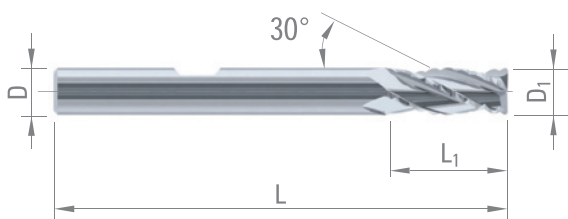
Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane			

D _{1 e8}	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	CUTINOX
3.00	4.0	2.80	9	6	57	■
4.00	5.0	3.70	12	6	57	■
5.00	6.0	4.60	15	6	57	■
6.00	7.0	5.50	18	8	63	■
8.00	9.0	7.50	24	10	72	■
10.00	11.0	9.30	30	10	72	■
12.00	13.0	11.20	36	12	83	■
16.00	17.0	15.20	48	16	92	■
20.00	21.0	19.00	60	20	104	■

DIXI 7214 W

FRAISES ÉBAUCHE "PIRANHA"

Z = 4



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

D _{1 d12}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
6.00	15.0	6	57	□	■
8.00	16.0	10	72	□	■
10.00	22.0	10	72	□	■
12.00	25.0	12	83	□	■
14.00	30.0	14	83	□	■
16.00	36.0	16	100	□	■
20.00	40.0	20	104	□	■



DIXI 7560

FRAISES MULTIDENTS HÉLICOÏDALES

Z = 3-8



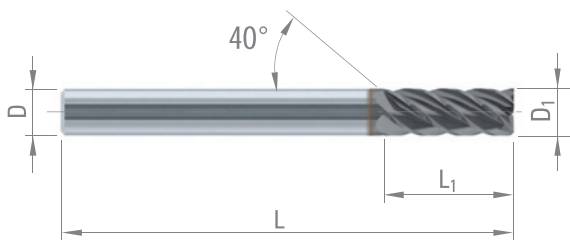
P. 184



$D_1 \geq 6$



$D_1 \leq 1.90$



D_1 L_1 D_{h6} L Z CARBURE TiAlN DLC

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

0.35	0.90	3.0	38	3	□	■	■
0.40	1.00	3.0	38	3	□	■	■
0.45	1.10	3.0	38	3	□	■	■
0.50	1.25	3.0	38	3	□	■	■
0.55	1.40	3.0	38	3	□	■	■
0.60	1.50	3.0	38	3	□	■	■
0.65	1.70	3.0	38	3	□	■	■
0.70	1.75	3.0	38	3	□	■	■
0.75	1.90	3.0	38	3	□	■	■
0.80	2.00	3.0	38	3	□	■	■
0.85	2.15	3.0	38	3	□	■	■
0.90	2.25	3.0	38	3	□	■	■
0.95	2.40	3.0	38	3	□	■	■
1.00	2.50	3.0	38	3	□	■	■
1.10	2.75	3.0	38	3	□	■	■
1.20	3.00	3.0	38	3	□	■	■
1.30	3.25	3.0	38	3	□	■	■
1.40	3.50	3.0	38	3	□	■	■
1.50	3.75	3.0	38	3	□	■	■
1.60	4.00	3.0	38	3	□	■	■
1.70	4.25	3.0	38	3	□	■	■
1.80	4.50	3.0	38	3	□	■	■
1.90	4.75	3.0	38	3	□	■	■
2.00	8.00	3.0	38	5	□	■	■
2.10	5.25	3.0	38	5	□	■	■
2.20	5.50	3.0	38	5	□	■	■
2.30	5.75	3.0	38	5	□	■	■
2.40	6.00	3.0	38	5	□	■	■
2.50	8.00	3.0	38	5	□	■	■
2.60	6.50	3.0	38	5	□	■	■
2.70	6.75	3.0	38	5	□	■	■
2.80	7.00	3.0	38	5	□	■	■
2.90	7.00	3.0	38	5	□	■	■
3.00	10.00	3.0	38	5	□	■	■
4.00	12.00	4.0	50	5	□	■	■
5.00	14.00	5.0	50	5	□	■	■
6.00	16.00	6.0	57	5	□	■	■
8.00	19.00	8.0	63	5	□	■	■
9.00	22.00	9.0	67	5	□	■	■
10.00	22.00	10.0	72	6	□	■	■
12.00	26.00	12.0	83	6	□	■	■
14.00	26.00	14.0	83	6	□	■	■
16.00	32.00	16.0	92	6	□	■	■
20.00	38.00	20.0	104	8	□	■	■

Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	



DIXI 7520 XIDUR

FRAISES MULTIDENTS HÉLICOÏDALES

Z = 3-12



P. 194



$D_1 \geq 6$



$D_1 \leq 1.50$



Aciers
fort. allié

Aciers
Fontes
45-65 HRC

Super
alliages
Ni / Co

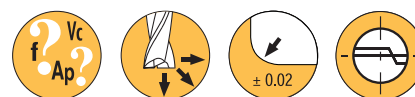
D_1	L_1	D_{h6}	L	Z	XIDUR
$\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$					
$\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$					
$\emptyset \geq 3.00 - e8$					
0.40	0.8	3	38	3	■
0.50	1.0	3	38	3	■
0.60	1.2	3	38	3	■
0.70	1.4	3	38	3	■
0.80	1.6	3	38	3	■
0.90	1.8	3	38	3	■
1.00	2.0	3	38	4	■
1.50	3.0	3	38	4	■
2.00	4.0	3	38	5	■
2.50	5.0	3	38	5	■
3.00	6.0	3	38	5	■
4.00	8.0	4	50	5	■
6.00	12.0	6	57	6	■
8.00	16.0	8	63	6	■
10.00	20.0	10	72	6	■
12.00	24.0	12	83	8	■
16.00	32.0	16	92	10	■
20.00	38.0	20	104	12	■



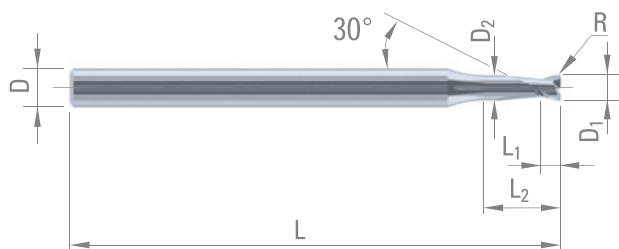
DIXI 7237-10

FRAISES TORIQUES EXTRA COURTES,
DÉGAGÉES, $L_2 = 3 \times D_1$

Z = 2



P. 160



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

D ₁	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	R	CARBURE	TiAIN
0.40	0.40	0.37	1.20	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.45	0.45	0.42	1.35	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.50	0.45	1.50	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.55	0.55	0.50	1.65	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.60	0.60	0.55	1.80	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.65	0.65	0.60	1.95	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.70	0.70	0.65	2.10	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.75	0.75	0.70	2.25	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	0.80	0.75	2.40	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.85	0.85	0.80	2.55	3	38	0.05	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.90	0.90	0.85	2.70	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.95	0.95	0.90	2.85	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.00	1.00	0.95	3.00	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.05	1.05	1.00	3.15	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.10	1.10	1.05	3.30	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.15	1.15	1.10	3.45	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.20	1.20	1.15	3.60	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.25	1.25	1.20	3.75	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.30	1.30	1.25	3.90	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.35	1.35	1.30	4.05	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.40	1.40	1.35	4.20	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.45	1.45	1.40	4.35	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50	1.50	1.45	4.50	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.55	1.55	1.50	4.65	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.60	1.60	1.55	4.80	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.65	1.65	1.60	4.95	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.70	1.70	1.65	5.10	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.75	1.75	1.70	5.25	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.80	1.80	1.75	5.40	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.85	1.85	1.80	5.55	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.90	1.90	1.85	5.70	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.95	1.95	1.90	5.85	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	2.00	1.90	6.00	6	50	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.10	2.10	2.00	6.30	6	50	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.20	2.20	2.10	6.60	6	50	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.30	2.30	2.20	6.90	6	50	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.40	2.40	2.30	7.20	6	50	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	2.50	2.40	7.50	6	50	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	3.00	2.90	9.00	6	50	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

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



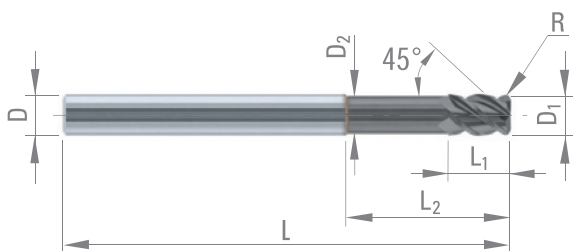
DIXI 7070 XIDUR

FRAISES TORIQUES MULTIDENTS
DÉGAGÉES

Z = 4-6



P. 195



Aciers
fort. allié

Aciers
Fontes
45-65 HRC

Super
alliages
Ni / Co

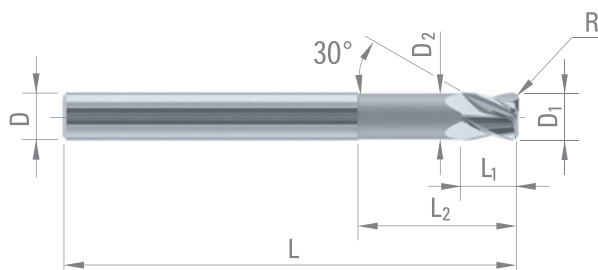
D ₁ e8	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	R	Z	XIDUR
3.00	4.5	2.75	12.0	6	57	0.5	4	■
4.00	6.0	3.70	13.5	6	57	0.5	4	■
5.00	7.5	4.60	17.5	6	57	0.5	4	■
6.00	9.0	5.50	24.0	6	66	0.5	4	■
6.00	9.0	5.50	24.0	6	66	0.8	4	■
6.00	9.0	5.50	24.0	6	66	1.0	4	■
6.00	9.0	5.50	24.0	6	66	1.5	4	■
8.00	10.0	7.50	28.0	8	75	0.5	6	■
8.00	10.0	7.50	28.0	8	75	1.0	6	■
8.00	10.0	7.50	28.0	8	75	1.5	6	■
8.00	10.0	7.50	28.0	8	75	2.0	6	■
10.00	12.0	9.25	30.0	10	75	0.5	6	■
10.00	12.0	9.25	30.0	10	75	1.0	6	■
10.00	12.0	9.25	30.0	10	75	1.5	6	■
10.00	12.0	9.25	30.0	10	75	2.0	6	■
10.00	12.0	9.25	30.0	10	75	2.5	6	■
12.00	12.0	11.00	32.0	12	83	1.0	6	■
12.00	12.0	11.00	32.0	12	83	1.5	6	■
12.00	12.0	11.00	32.0	12	83	2.0	6	■
12.00	12.0	11.00	32.0	12	83	3.0	6	■



DIXI 7554

FRAISES TORIQUES HÉLICOÏDALES DÉGAGÉES

Z = 4



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique

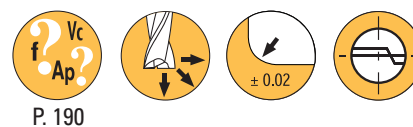
D ₁	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	R	CARBURE	TiAIN
∅ < 3.00 - 0/-0.02								
∅ ≥ 3.00 - e8								
2.00	3.0	1.90	10	4	42	0.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	4.0	2.80	15	6	57	0.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	5.0	3.80	18	6	57	0.3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	7.0	5.70	20	6	57	0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	7.0	5.70	20	6	57	1.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	10.0	7.70	30	8	63	0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	10.0	7.70	30	8	63	1.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	12.0	9.60	35	10	72	0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	12.0	9.60	35	10	72	1.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	12.0	9.60	35	10	72	1.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	14.0	11.50	40	12	83	0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	14.0	11.50	40	12	83	1.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	14.0	11.50	40	12	83	1.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



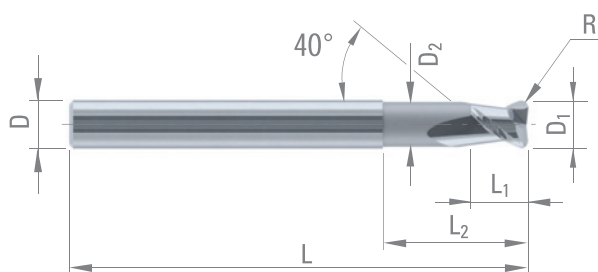
DIXI 7552

FRAISES TORIQUES HÉLICOÏDALES DÉGAGÉES

Z = 2



P. 190



Acier < 600Mpa	Fontes	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile
Alu	Plastique			

D ₁ e8	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	R	CARBURE	DICUT
3.00	4.0	2.75	10	6	57	0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	5.0	3.70	12	6	57	0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	6.0	4.60	15	6	57	0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	7.0	5.50	18	6	57	1.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	9.0	7.50	23	8	63	1.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	11.0	9.25	30	10	75	1.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	13.0	11.00	35	12	83	1.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	13.0	11.00	35	12	83	2.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	13.0	11.00	35	12	83	2.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	17.0	15.00	44	16	92	2.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	17.0	15.00	44	16	92	2.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	17.0	15.00	44	16	92	4.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	21.0	19.00	54	20	104	2.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	21.0	19.00	54	20	104	2.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	21.0	19.00	54	20	104	4.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



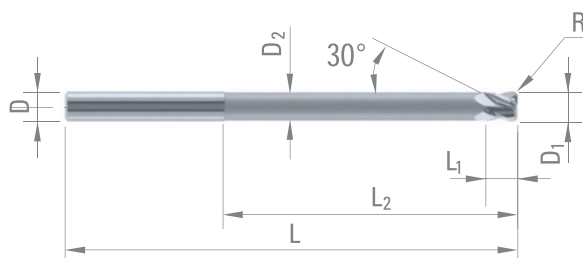
DIXI 7090

FRAISES TORIQUES MULTIDENTS DÉGAGÉES

Z = 2-4



P. 176



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Graphite
Plastique				

D ₁	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	R	Z	CARBURE	TiAlN	DIAMANT
∅ < 2.00 - 0/-0.01										
∅ < 3.00 - 0/-0.02										
∅ ≥ 3.00 - e8										
2.00	3	1.90	15	4	55	0.10	2	☐	■	■
3.00	4	2.90	29	4	62	0.15	2	☐	■	■
4.00	5	3.80	40	4	75	0.30	4	☐	■	■
6.00	7	5.70	60	6	93	0.50	4	☐	■	■
6.00	7	5.70	60	6	93	1.00	4	☐	■	■
8.00	10	7.70	80	8	117	0.50	4	☐	■	■
8.00	10	7.70	80	8	117	1.00	4	☐	■	■
10.00	12	9.60	90	10	133	0.50	4	☐	■	■
10.00	12	9.60	90	10	133	1.00	4	☐	■	■
12.00	14	11.50	110	12	151	0.50	4	☐	■	■
12.00	14	11.50	110	12	151	1.00	4	☐	■	■



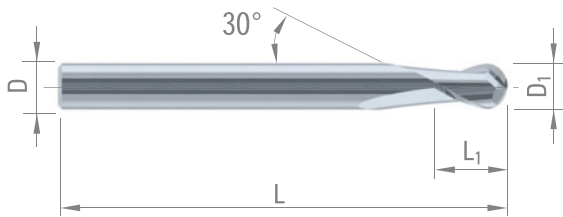
DIXI 7032

FRAISES HÉMISPÉRIQUES

Z = 2



P. 152

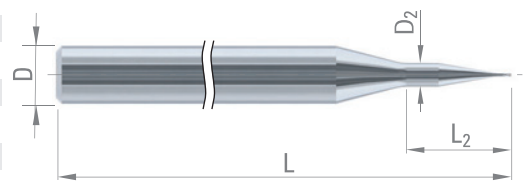


Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Graphite	Plastique			

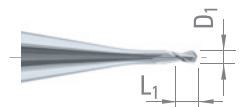
D₁ L₁ D_{h6} L CARBURE TiAlN DICUT DIAMANT

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

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE TiAlN	DICUT	DIAMANT
0.06	0.12	3	38	□		
0.08	0.16	3	38	□		
0.10	0.20	3	38	□		
0.15	0.30	3	38	□		
0.20	0.30	3	38	□	■	■
0.25	0.40	3	38	□	■	■
0.30	0.50	3	38	□	■	■
0.40	0.60	3	38	□	■	■
0.50	0.80	3	38	□	■	■
0.60	0.90	3	38	□	■	■
0.70	1.10	3	38	□	■	■
0.80	1.20	3	38	□	■	■
0.90	1.40	3	38	□	■	■
1.00	1.50	3	38	□	■	■
1.10	1.70	3	38	□	■	■
1.20	1.80	3	38	□	■	■
1.30	1.90	3	38	□	■	■
1.40	2.10	3	38	□	■	■
1.50	2.30	3	38	□	■	■
1.60	2.50	3	38	□	■	■
1.70	2.50	3	38	□	■	■
1.80	2.75	3	38	□	■	■
1.90	2.75	3	38	□	■	■
2.00	3.00	3	38	□	■	■
2.10	3.00	3	38	□	■	■
2.20	3.50	3	38	□	■	■
2.30	3.50	3	38	□	■	■
2.40	3.50	3	38	□	■	■
2.50	4.00	3	38	□	■	■
3.00	5.00	3	38	□	■	■
3.50	6.00	4	50	□	■	■
4.00	6.00	4	50	□	■	■
4.50	7.00	5	50	□	■	■
5.00	8.00	5	50	□	■	■
5.50	9.00	6	57	□	■	■
6.00	9.00	6	57	□	■	■
7.00	11.00	7	60	□	■	■
8.00	12.00	8	63	□	■	■
10.00	15.00	10	72	□	■	■
12.00	18.00	12	73	□	■	■
14.00	21.00	14	75	□	■	■
16.00	24.00	16	82	□	■	■
20.00	30.00	20	104	□	■	■



Pour D₁ ≤ 0.15:
 D₂ = 1.20
 L₂ = 5.30



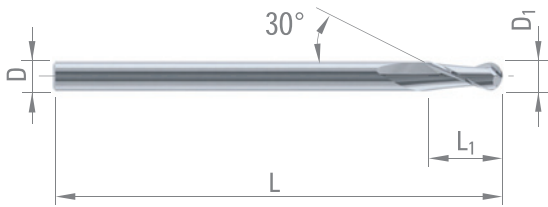
DIXI 7042

FRAISES HÉMISPHERIQUES

Z = 2



P. 158



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Graphite	Plastique			

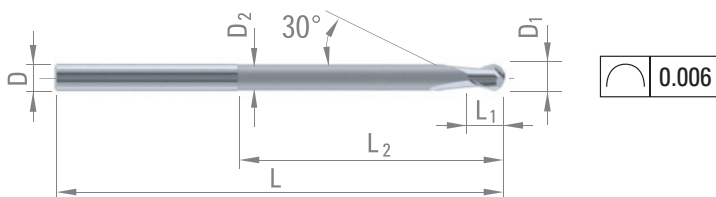
D _{1 e8}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE TiAIN	DIAMANT
2.00	10	2	61	☐	■
3.00	10	3	61	☐	■
4.00	12	4	75	☐	■
5.00	14	5	86	☐	■
6.00	16	6	93	☐	■
8.00	20	8	100	☐	■
10.00	24	10	100	☐	■
12.00	28	12	110	☐	■
14.00	32	14	120	☐	■
16.00	36	16	120	☐	■
20.00	45	20	150	☐	■



DIXI 7045 - 7046 - 7047

FRAISES HÉMISPHERIQUES
DÉGAGÉES

Z = 2

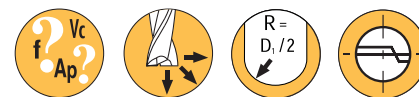


D ₁	L ₁	D ₂	D _{h6}	DIXI 7046		DIXI 7045		DIXI 7047-8D	
				L ₂	L	L ₂	L	L ₂	L
0.20	0.5	0.18	4	1.0	55	1.0	62	1.6	62
0.30	0.6	0.27	4	1.5	55	1.5	62	2.4	62
0.40	0.8	0.37	4	2.0	55	2.0	62	3.2	62
0.50	1.0	0.45	4	3.0	55	3.0	62	4.0	62
0.60	1.6	0.55	4	4.0	55	4.0	62	4.8	62
0.80	1.8	0.75	4	5.0	55	5.0	62	6.4	62
1.00	2.0	0.95	4	6.0	55	6.0	75	8.0	75
1.50	2.5	1.45	4	9.0	55	9.0	75	12.0	75
2.00	3.0	1.90	4	12.0	55	12.0	75	16.0	75
2.50	4.0	2.40	4	12.0	55	12.0	75	20.0	75
3.00	5.0	2.80	6	12.0	57	12.0	102	24.0	102
4.00	6.0	3.80	6	15.0	57	15.0	102	32.0	102
5.00	7.0	4.80	6	15.0	57	15.0	102	40.0	102
6.00	8.0	5.70	6	15.0	57	15.0	102	48.0	102
8.00	10.0	7.70	8	25.0	63	25.0	117	64.0	117
10.00	12.0	9.60	10	30.0	72	30.0	133	80.0	133
12.00	14.0	11.60	12	40.0	83	40.0	151	96.0	151

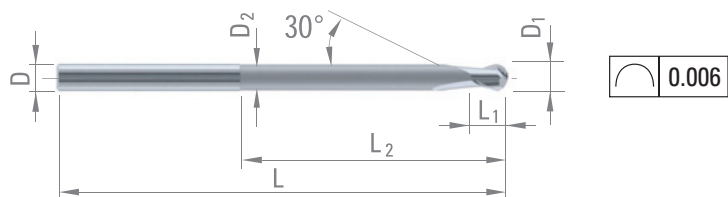
$$L_2 = 8 \times D_1$$



DIXI 7047-D



P. 156



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Graphite	Plastique			

DIXI 7047-10D

DIXI 7047-12D

DIXI 7047-15D

DIXI 7047-18D

$L_2 = 10 \times D_1$		$L_2 = 12 \times D_1$		$L_2 = 15 \times D_1$		$L_2 = 18 \times D_1$		CARBURE	TiAIN	DICUT	DIAMANT
L_2	L	L_2	L	L_2	L	L_2	L				
2.0	62	2.4	62	3.0	62	3.6	62	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.0	62	3.6	62	4.5	62	5.4	62	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.0	62	4.8	62	6.0	62	7.2	62	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.0	62	6.0	62	7.5	62	9.0	62	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.0	62	7.2	62	9.0	62	10.8	62	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.0	62	9.6	62	12.0	62	14.4	62	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.0	75	12.0	75	15.0	75	18.0	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
15.0	75	18.0	75	22.5	75	27.0	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.0	75	24.0	75	30.0	75	36.0	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
25.0	75	30.0	75	37.5	75	45.0	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
30.0	102	36.0	102	45.0	102	54.0	102	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
40.0	102	48.0	102	60.0	102			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
50.0	102	60.0	102					<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
60.0	102							<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
80.0	117							<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



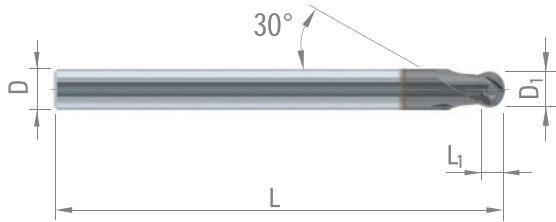
DIXI 7532 XIDUR

FRAISES HÉMISPHERIQUES

Z = 2



P. 192



- Aciers fort. allié
- Aciers Fontes 45-65 HRC
- Super alliages Ni / Co

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	XIDUR
Ø < 3.00 - 0/-0.02				
Ø ≥ 3.00 - e8				
0.20	0.2	4	50	■
0.30	0.3	4	50	■
0.40	0.4	4	50	■
0.50	0.5	4	50	■
0.60	0.6	4	50	■
0.70	0.7	4	50	■
0.80	0.8	4	50	■
0.90	0.8	4	50	■
1.00	0.8	4	50	■
1.50	1.2	4	50	■
2.00	1.6	4	50	■
3.00	2.4	6	57	■
4.00	3.2	6	66	■
5.00	4.0	6	66	■
6.00	4.8	6	66	■
8.00	6.4	8	75	■
10.00	8.0	10	90	■
12.00	9.6	12	100	■



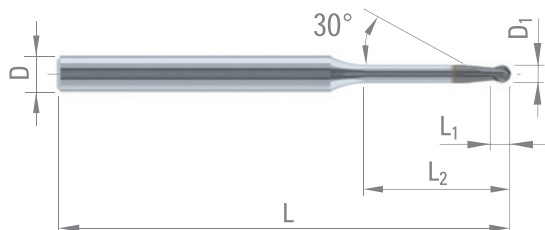
DIXI 7532-D - XIDUR

FRAISES HÉMISPHERIQUES

Z = 2



P. 192



Aciers fort. allié Aciers Fontes 45-65 HRC Super alliages Ni / Co

D ₁ Ø < 3.00 - 0/-0.02 Ø ≥ 3.00 - e8	L ₁	D _{h6}	L	7532-3D	7532-5D	7532-8D	7532-10D	7532-12D	7532-15D	XIDUR
				3 x D ₁	5 x D ₁	8 x D ₁	10 x D ₁	12 x D ₁	15 x D ₁	
				L ₂	L ₂	L ₂	L ₂	L ₂	L ₂	
0.20	0.2	4	50	0.6	1.0	1.6				■
0.30	0.3	4	50	0.9	1.5	2.4				■
0.40	0.4	4	50	1.2	2.0	3.2	4.0			■
0.50	0.5	4	50	1.5	2.5	4.0	5.0	6.0		■
0.60	0.6	4	50	1.8	3.0	4.8	6.0	7.2	9.0	■
0.70	0.7	4	50	2.1	3.5	5.6	7.0	8.4	10.5	■
0.80	0.8	4	50	2.4	4.0	6.4	8.0	9.6	12.0	■
0.90	0.8	4	50	2.7	4.5	7.2	9.0	10.8	13.5	■
1.00	0.8	4	50	3.0	5.0	8.0	10.0	12.0	15.0	■
1.50	1.2	4	50	4.5	7.5	12.0	15.0	18.0	22.5	■
2.00	1.6	4	50	6.0	10.0	16.0	20.0	24.0	30.0	■
3.00	2.4	6	57	9.0	15.0	24.0	30.0			■
4.00	3.2	6	66	12.0	20.0	32.0				■
5.00	4.0	6	66	15.0	25.0					■
6.00	4.8	6	66	18.0	30.0					■
8.00	6.4	8	75	24.0	40.0					■
10.00	8.0	10	90	30.0	50.0					■
12.00	9.6	12	100	36.0	60.0					■



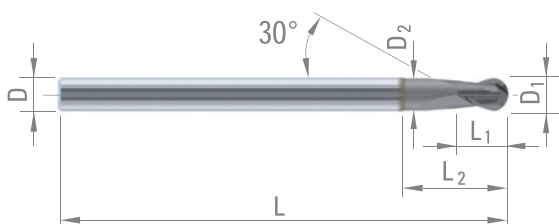
DIXI 7542 XIDUR

FRAISES HÉMISPHERIQUES
DÉGAGÉES

Z = 2



P. 193



Aciers
fort. allié

Acier
Fontes
45-65 HRC

Super
alliages
Ni / Co

D ₁	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	XIDUR
1.00	2.0	0.90	3.2	6	66	■
1.50	3.0	1.40	4.7	6	66	■
2.00	3.0	1.85	6.2	6	66	■
3.00	5.0	2.85	9.2	6	66	■
4.00	6.0	3.80	12.5	6	80	■
5.00	7.0	4.70	15.5	6	80	■
6.00	9.0	5.70	19.0	6	80	■
8.00	12.0	7.50	25.0	8	90	■
10.00	15.0	9.50	31.0	10	110	■
12.00	18.0	11.50	37.0	12	120	■

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

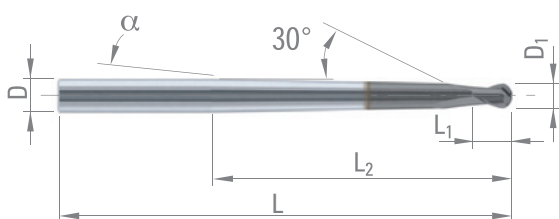
DIXI 7050 TiAIN

FRAISES HÉMISPHERIQUES

Z = 2-3



P. 158



Acier
< 600Mpa

Acier
> 600Mpa

Aciers
fort. allié

Acier
inox
aust.

Fontes

Super
alliages
Ni / Co

Titane,
alliage de
titane

D ₁	L ₁	L ₂	α	D _{h6}	L	Z	TiAIN
2.00	3.0	39	3°30'	6	75	2	■
3.00	4.5	39	3°	6	75	2	■
4.00	6.0	50	1°30'	6	86	2	■
5.00	7.5	64	1°30'	8	100	2	■
6.00	9.0	74	1°	8	110	2	■
8.00	12.0	80	1°	10	120	2	■
10.00	15.0	85	1°	12	130	3	■
12.00	18.0	102	1°30'	16	150	3	■

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



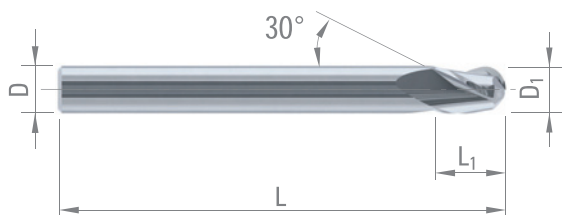
DIXI 7033

FRAISES HÉMISPHERIQUES

Z = 3



P. 154



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alu	Plastique

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE TiAlN	
1.00	2.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.50	2.5	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.00	3.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2.50	4.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3.00	5.0	3	38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4.00	6.0	4	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5.00	8.0	5	50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6.00	9.0	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7.00	11.0	7	60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	12.0	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	15.0	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	18.0	12	73	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	24.0	16	82	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	30.0	20	104	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

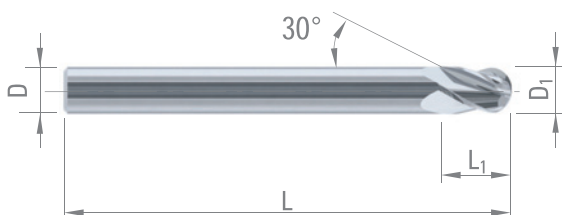
DIXI 7034

FRAISES HÉMISPHERIQUES

Z = 4



P. 154



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

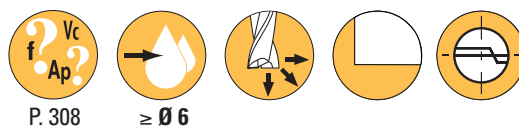
D _{1 e8}	L ₁	D _{h6}	L	CARBURE TiAlN	
6.00	9	6	57	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.00	12	8	63	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10.00	15	10	72	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12.00	18	12	73	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14.00	21	14	75	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16.00	24	16	82	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20.00	30	20	104	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



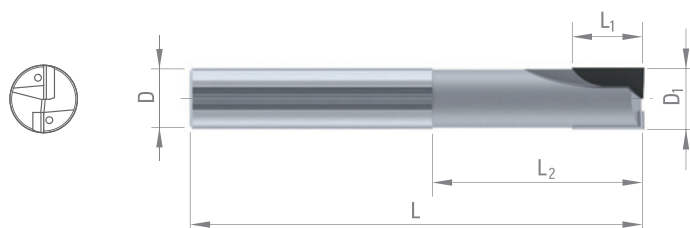
DIXI 72420 PCD

FRAISES EN BOUT
AVEC COUPE AU CENTRE
ET TROUS DE LUBRICATION

Z = 1-2



- Alliage Cu
Argent
Or
- Alliage
Cu difficile
- Alu
- Graphite
- Plastique



D _{1 h10}	L ₁	L ₂	D	L	Z	PCD
2.00	3.0	6	6	42	1	●
2.00 >	3.0	20	6	75	1	●
3.00	4.0	6	6	42	1	●
3.00 >	4.0	15	6	75	2	●
3.00 >	4.0	20	6	75	2	●
4.00	4.0	8	6	50	1	●
4.00 >	6.5	10	6	50	1	●
4.00 >	6.5	15	6	75	2	●
4.00 >	6.5	25	6	75	2	●
5.00	5.0	10	6	50	2	●
5.00 >	6.5	10	6	50	2	●
5.00 >	6.5	35	6	75	2	●
6.00	6.0	12	6	57	2	●
6.00 >	8.0	34	6	75	2	●
6.00 >	8.0	50	6	100	2	●
7.00	8.0	34	8	75	2	●
8.00	7.0	14	8	63	2	●
8.00 >	10.0	34	8	75	2	●
8.00 >	10.0	50	8	100	2	●
8.00 >	10.0	75	8	125	2	●
9.00	10.0	35	10	75	2	●
10.00	8.0	16	10	75	2	●
10.00 >	12.0	35	10	75	2	●
10.00 >	12.0	75	10	125	2	●
11.00	12.0	38	12	83	2	●
12.00	10.0	20	12	83	2	●
12.00 >	12.0	38	12	83	2	●
12.00 >	12.0	75	12	125	2	●
14.00	12.0	24	14	83	2	●
14.00 >	12.0	38	14	83	2	●
14.00 >	12.0	75	14	125	2	●
16.00	14.0	28	16	92	2	●
16.00 >	14.0	42	16	92	2	●
16.00 >	14.0	75	16	125	2	●
20.00	18.0	36	20	104	2	●
20.00 >	18.0	50	20	125	2	●

CBN ▲ CVD ■

Sur demande

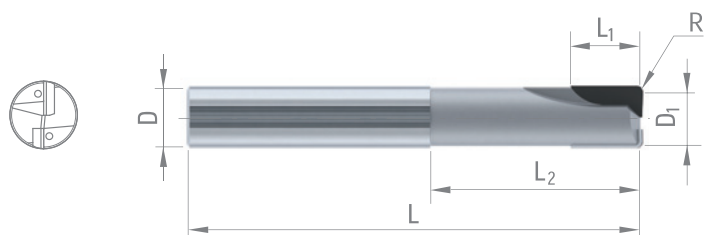
Sur demande



DIXI 70520 PCD

FRAISES EN BOUT TORIQUES
AVEC COUPE AU CENTRE
ET TROUS DE LUBRICATION

Z = 1-2



- Alliage Cu
Argent
Or
- Alliage
Cu difficile
- Alu
- Graphite
- Plastique

D _{1 h10}	L ₁	L ₂	D	L	R	Z	PCD
2.00	3.0	6	6	42	0.1	1	●
2.00 >	3.0	20	6	75	0.1	1	●
3.00	4.0	6	6	42	0.1	1	●
3.00 >	4.0	15	6	75	0.1	2	●
3.00 >	4.0	20	6	75	0.1	2	●
4.00	4.0	8	6	50	0.1	1	●
4.00 >	6.5	10	6	50	0.1	1	●
4.00 >	6.5	15	6	75	0.1	2	●
4.00 >	6.5	25	6	75	0.1	2	●
5.00	5.0	10	6	50	0.1	2	●
5.00 >	6.5	10	6	50	0.1	2	●
5.00 >	6.5	35	6	75	0.1	2	●
6.00	6.0	12	6	57	0.1	2	●
6.00 >	8.0	34	6	75	0.1	2	●
6.00 >	8.0	50	6	100	0.1	2	●
7.00	8.0	34	8	75	0.1	2	●
8.00	7.0	14	8	63	0.1	2	●
8.00 >	10.0	34	8	75	0.1	2	●
8.00 >	10.0	50	8	100	0.1	2	●
8.00 >	10.0	75	8	125	0.1	2	●
9.00	10.0	35	10	75	0.1	2	●
10.00	8.0	16	10	75	0.1	2	●
10.00 >	12.0	35	10	75	0.1	2	●
10.00 >	12.0	75	10	125	0.1	2	●
11.00	12.0	38	12	80	0.1	2	●
12.00	10.0	20	12	80	0.1	2	●
12.00 >	12.0	38	12	80	0.1	2	●
12.00 >	12.0	75	12	125	0.1	2	●
14.00	12.0	24	14	80	0.1	2	●
14.00 >	12.0	38	14	80	0.1	2	●
14.00 >	12.0	75	14	125	0.1	2	●
16.00	14.0	28	16	92	0.1	2	●
16.00 >	14.0	42	16	92	0.1	2	●
16.00 >	14.0	75	16	125	0.1	2	●
20.00	18.0	36	20	104	0.1	2	●
20.00 >	18.0	50	20	125	0.1	2	●

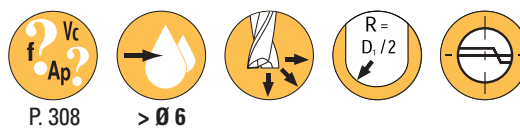
CBN ▲
CVD ■
Sur demande



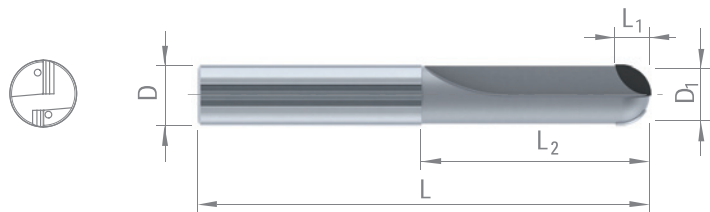
DIXI 70320 PCD

FRAISES HÉMISPHERIQUES
AVEC TROUS DE LUBRICATION

Z = 1-2



- Alliage Cu
Argent
Or
- Alliage
Cu difficile
- Alu
- Graphite
- Plastique



D_{1h10}	L_1	L_2	D	L	Z	PCD
2.00	2.0	6.0	6	42	1	●
2.00	2.0	25.0	6	75	1	●
3.00	2.5	6.0	6	42	1	●
3.00	2.5	25.0	6	75	1	●
3.00	2.5	25.0	6	75	2	●
4.00	3.0	8.0	6	50	1	●
4.00	3.0	10.0	6	50	1	●
4.00	3.0	10.0	6	50	2	●
4.00	3.0	25.0	6	75	2	●
5.00	4.0	10.0	6	50	2	●
5.00	4.0	25.0	6	75	2	●
6.00	4.0	12.0	6	57	2	●
6.00	4.0	34.0	6	75	2	●
6.00	4.0	50.0	6	100	2	●
8.00	5.0	14.0	8	63	2	●
8.00	5.0	34.0	8	75	2	●
8.00	5.0	75.0	8	125	2	●
10.00	6.0	16.0	10	72	2	●
10.00	6.0	35.0	10	75	2	●
10.00	6.0	75.0	10	125	2	●
12.00	7.0	20.0	12	83	2	●
12.00	7.0	38.0	12	83	2	●
12.00	7.0	75.0	12	125	2	●

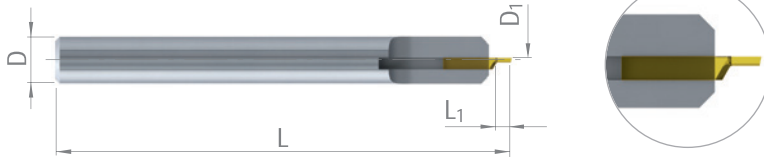
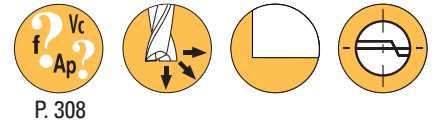
CBN ▲
CVD ■
Sur demande



DIXI 72310 ND OUTILS SUR DEMANDE

MICRO-FRAISES

Z = 1



- Alliage Cu
Argent
Or
- Alliage
Cu difficile
- Alu
- Plastique

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	Z	ND
0.20	0.4	3	30	1	◆
0.30	0.6	3	30	1	◆
0.40	0.8	3	30	1	◆
0.50	1.0	3	30	1	◆
0.60	1.2	3	30	1	◆
0.70	1.4	3	30	1	◆
0.80	1.6	3	30	1	◆
0.90	1.8	3	30	1	◆
1.00	2.5	3	30	1	◆
1.10	2.5	3	30	1	◆
1.20	2.5	3	30	1	◆
1.30	2.5	3	30	1	◆
1.40	2.5	3	30	1	◆
1.50	2.5	3	30	1	◆
1.60	2.5	3	30	1	◆
1.70	2.5	3	30	1	◆
1.80	2.5	3	30	1	◆
1.90	2.5	3	30	1	◆
2.00	2.5	6	30	1	◆
3.00	2.5	6	30	1	◆
4.00	2.5	6	30	1	◆
5.00	2.5	6	30	1	◆
6.00	2.5	6	30	1	◆

Corps acier

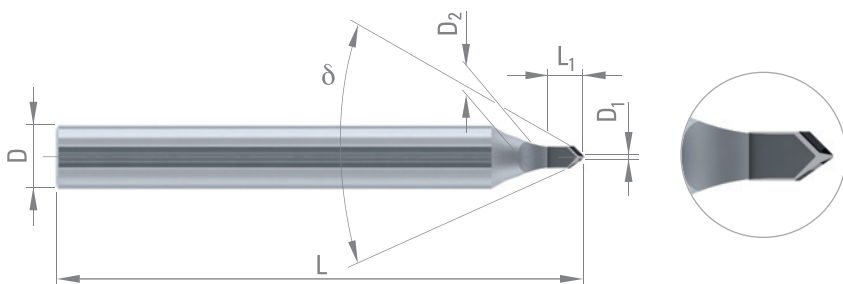
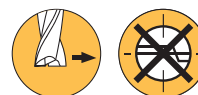
Lors de la commande, il conviendra d'indiquer la matière à usiner (non-ferreuse).



DIXI 76230 ND

FRAISES À ANGLER DIAMANT NATUREL

Z = 1



Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu	Plastique
----------------------------	-------------------------	-----	-----------

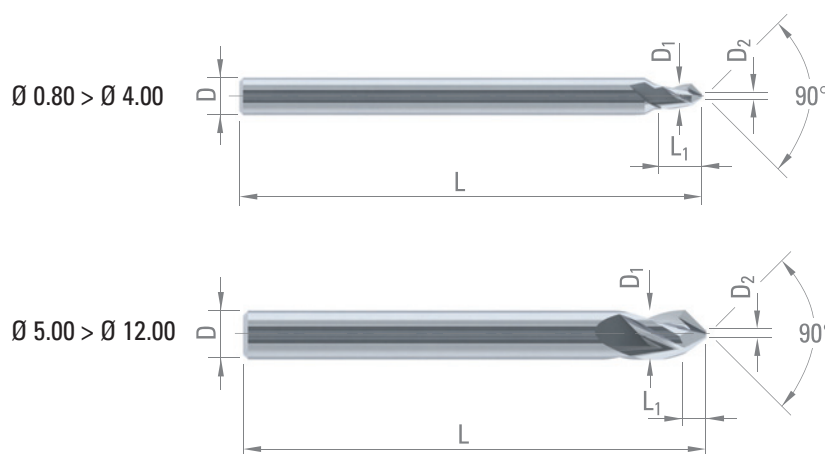
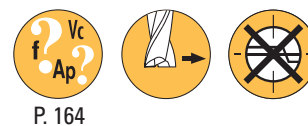
D ₁	L ₁	D ₂	δ	D _{h6}	L	ND
* 0.10	2.60	1.5	30°	6	50	◆
* 0.10	1.20	1.5	60°	6	50	◆
* 0.10	0.70	1.5	90°	6	50	◆

* non coupant

DIXI 7623

FRAISES À ANGLER

Z = 3



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

D _{1 e8} Ø < 2.00 - 0/-0.01 Ø < 3.00 - 0/-0.02 Ø < 5.00 - e8	L ₁	D _{2 ± 0.05}	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
--	----------------	-----------------------	-----------------	---	---------	-------

0.80	1.5	0.08	3	38	☐	■
1.00	2.0	0.10	3	38	☐	■
2.00	3.0	0.20	3	38	☐	■
3.00	5.0	0.30	3	38	☐	■
4.00	6.0	0.40	4	50	☐	■

D _{1 h6}	L ₁	D _{2 ± 0.05}	D _{h6}	L	CARBURE	TiAIN
5.00	2.25	0.50	5	50	☐	■
6.00	2.7	0.60	6	57	☐	■
8.00	3.6	0.80	8	63	☐	■
10.00	4.5	1.00	10	72	☐	■
12.00	5.4	1.20	12	73	☐	■



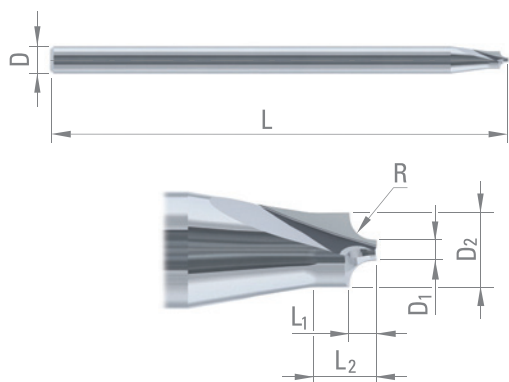
DIXI 7656

FRAISES 1/4 DE CERCLE

Z = 2



P. 164



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Plastique				

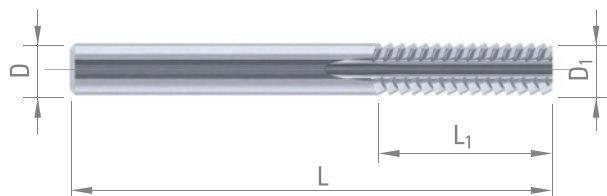
D ₁	L ₁	D ₂	L ₂	D _{h6}	L	R	CARBURE	TiAIN
0.50	0.12	0.74	0.8	3	38	0.10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.18	0.86	0.8	3	38	0.15	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.24	0.98	0.8	3	38	0.20	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.30	1.10	1.0	3	38	0.25	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.36	1.22	1.0	3	38	0.30	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.48	1.46	1.0	3	38	0.40	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.60	1.70	1.5	3	38	0.50	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.70	1.90	1.5	3	38	0.60	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.50	0.80	2.10	1.5	3	38	0.70	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	0.90	2.60	2.0	3	38	0.80	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	1.00	2.80	2.0	3	38	0.90	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
0.80	1.10	-	-	3	38	1.00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



DIXI 7112

FRAISES À CONTOURNER
POUR COMPOSITES / KEVLAR®

Z = 2



Kevlar®

CONDITIONS DE COUPE:

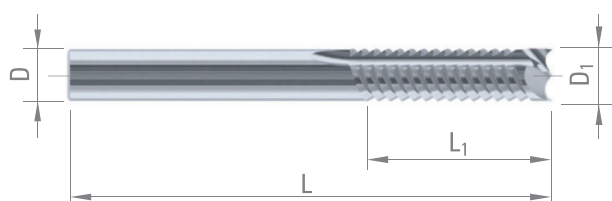
Contournage $V_c = 250 - 500$ m/min
 $V_f = 500 - 2000$ mm/min

D_1	inches	L_1	D_{h6}	L	CARBURE
5.00		20	5.00	75	☐
6.00		25	6.00	75	☐
6.35	1/4"	25	6.35	75	☐
8.00		25	8.00	75	☐
10.00		25	10.00	75	☐
12.00		25	12.00	75	☐
12.70	1/2"	27	12.70	75	☐

DIXI 7113

FRAISES "COMBI"
POUR COMPOSITES / KEVLAR®

Z = 2



Kevlar®

CONDITIONS DE COUPE:

Perçage $V_c = 100 - 150$ m/min
 $f = 0.05 - 0.15$ mm/tr

Contournage $V_c = 250 - 500$ m/min
 $V_f = 500 - 2000$ mm/min

D_1	inches	L_1	D_{h6}	L	CARBURE
4.762	3/16"	25	4.762	75	☐
5.00		25	5.00	75	☐
6.00		30	6.00	75	☐
6.35	1/4"	30	6.35	75	☐
8.00		30	8.00	75	☐
9.525	3/8"	30	9.525	75	☐
10.00		30	10.00	75	☐
12.00		30	12.00	75	☐
12.70	1/2"	30	12.70	75	☐





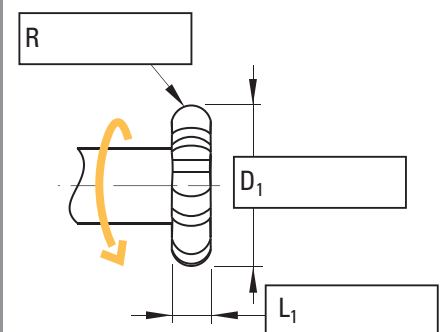
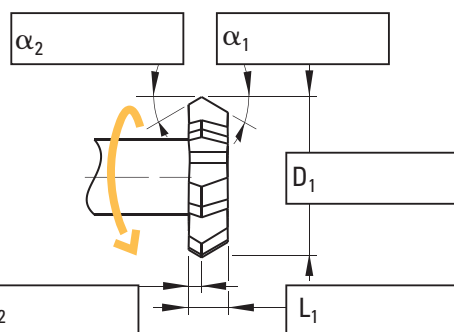
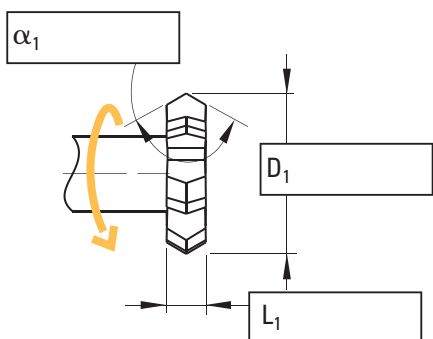
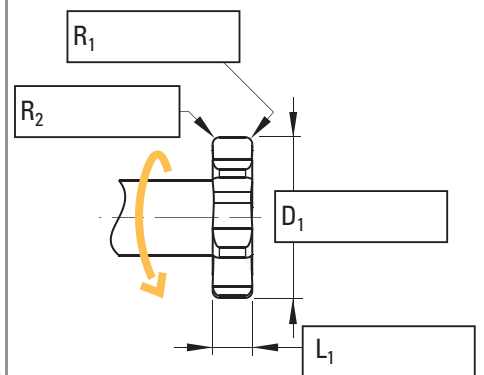
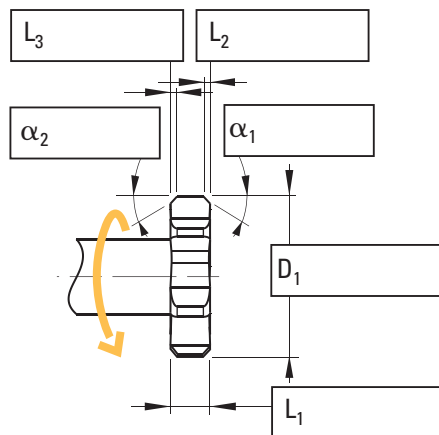
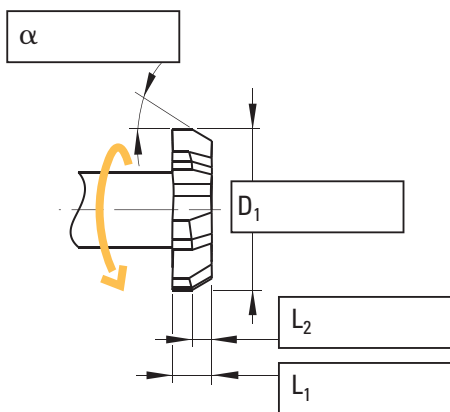
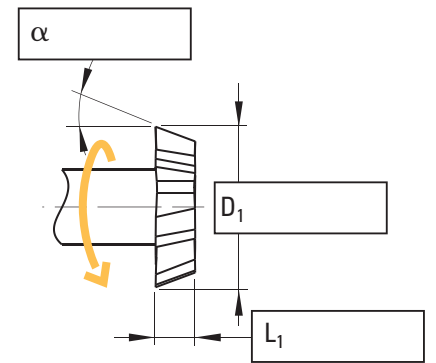
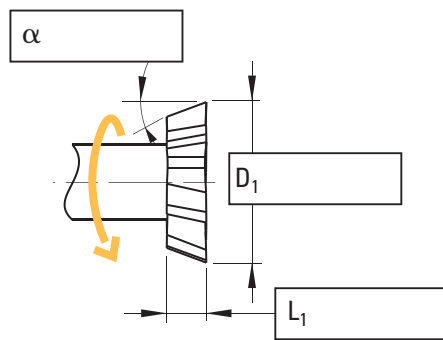
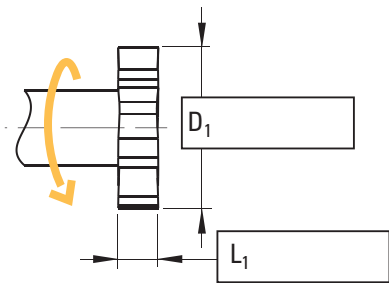
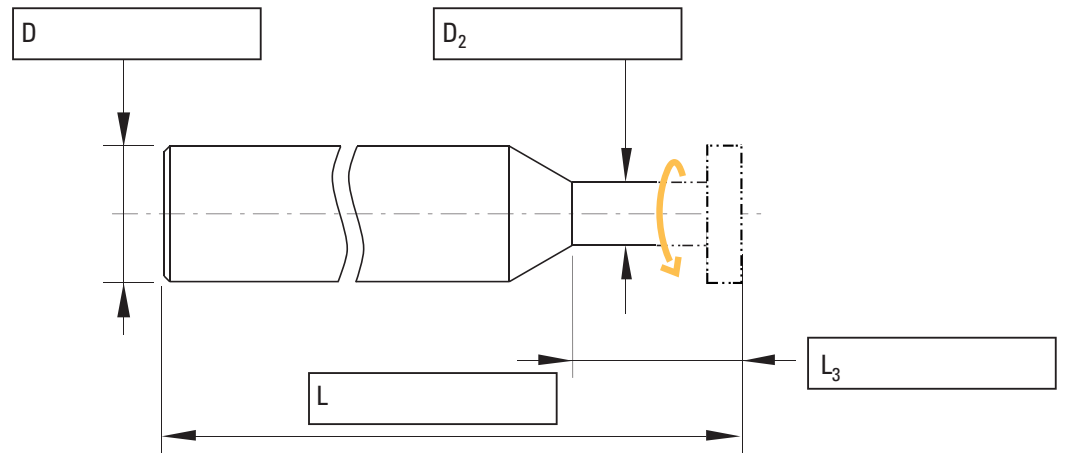
OUTILS SUR DEMANDE

FRAISES À T

Z =

Quantités

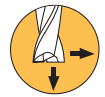
Matière à usiner





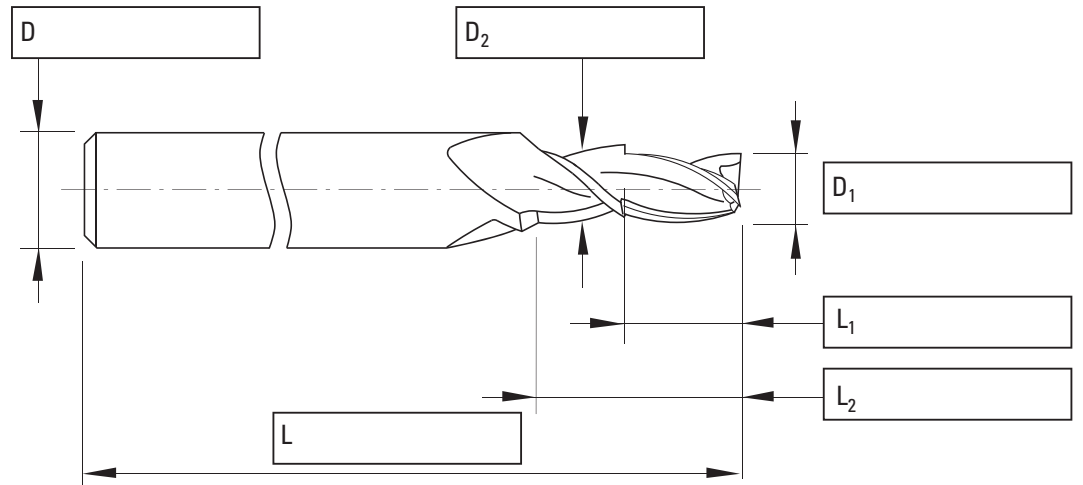
OUTILS SUR DEMANDE

DIXI 7631 SP R L Z =



Quantités

Matière à usiner

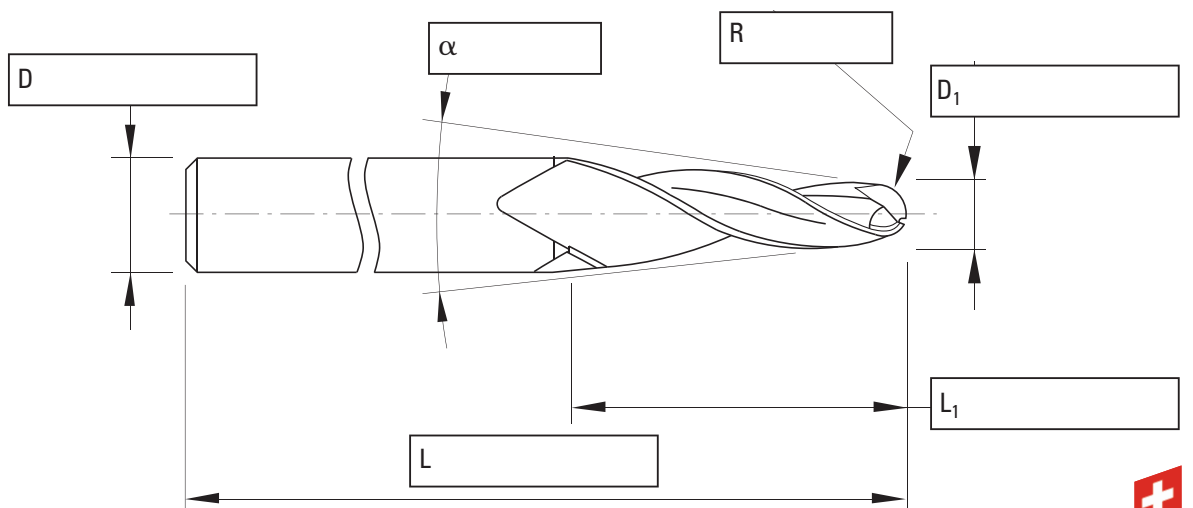
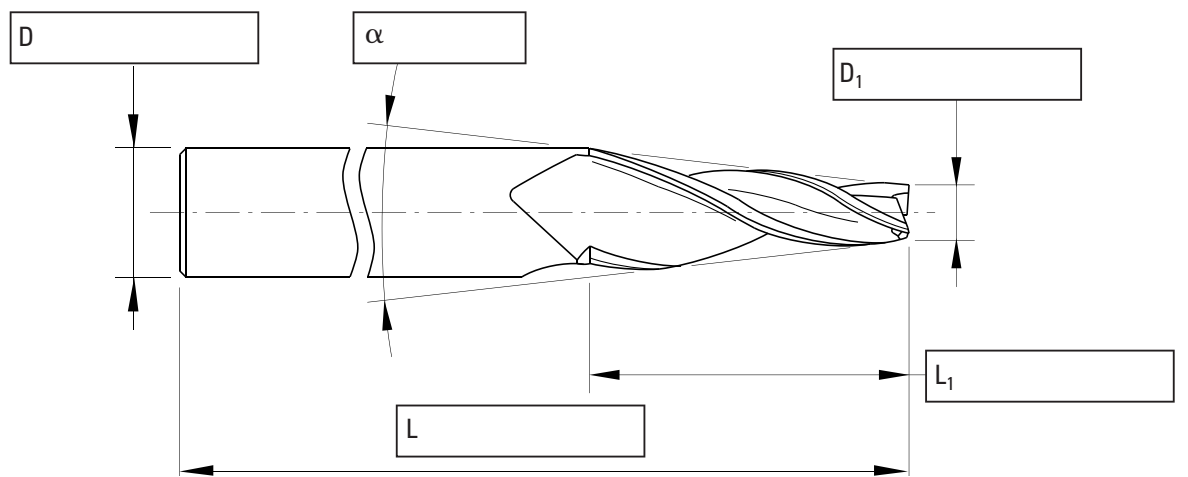


DIXI 7645 SP R L
FRAISES CONIQUES À BOUT PLAT OU HÉMISPHERIQUES

Z =

Quantités

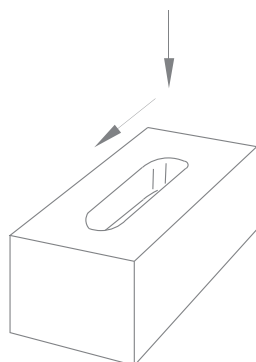
Matière à usiner



CHOIX DU NOMBRE DE DENTS



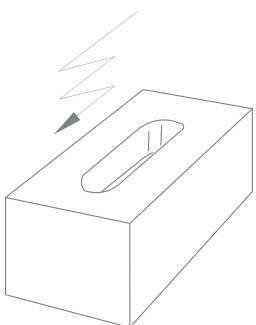
1 Rainurage fermé (poche)



Z2



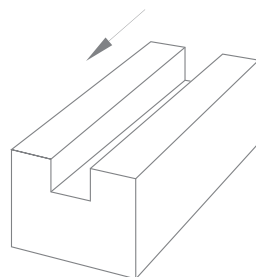
2 Rainurage fermé (ramping)



Z2 - Z3



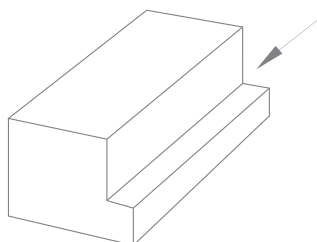
3 Rainurage ouvert



Z2 - Z3



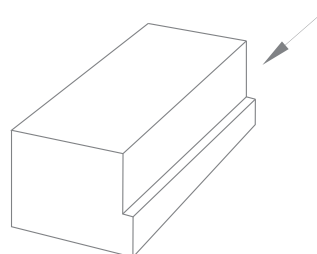
Contournage (ébauche)



Z3 - Z4



Contournage (finition)



Multident



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	DICUT	TiAlN	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100		90 110		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²			70 90		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100				<0.20 x ØD1	<0.5 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²			40 70		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²			70 90		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²			40 70		<0.1 x ØD1	<0.4 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100		90 110		<0.10 x ØD1	<0.4 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70		70 90		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100		90 110		<0.10 x ØD1	<0.4 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy			25 35		<0.05 x ØD1	<0.25 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30 45				<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160				<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190	170 190		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260		230 340		<0.25 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160		210 230		<0.25 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Graphite					200 300	<0.30 x ØD1	<0.6 x ØD1
N	Plastique		240 260		300 340		<0.30 x ØD1	<0.6 x ØD1
N	Or, argent		140 160		200 220		<0.15 x ØD1	<0.5 x 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 dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.06 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.60 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 14.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.0016 - 0.005	0.003 - 0.009	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.016 - 0.05	0.026 - 0.06	0.036 - 0.09	0.05 - 0.13	0.07 - 0.15	0.08 - 0.18
0.0012 - 0.004	0.002 - 0.007	0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0020 - 0.008	0.004 - 0.013	0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.0012 - 0.004	0.002 - 0.007	0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0012 - 0.004	0.002 - 0.007	0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0012 - 0.004	0.002 - 0.007	0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0016 - 0.005	0.003 - 0.009	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.016 - 0.05	0.026 - 0.06	0.036 - 0.09	0.05 - 0.13	0.07 - 0.15	0.08 - 0.18
0.0012 - 0.004	0.002 - 0.007	0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0016 - 0.005	0.003 - 0.009	0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.016 - 0.05	0.026 - 0.06	0.036 - 0.09	0.05 - 0.13	0.07 - 0.15	0.08 - 0.18
		0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0012 - 0.004	0.002 - 0.007	0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0020 - 0.008	0.004 - 0.013	0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.0012 - 0.004	0.002 - 0.007	0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.0020 - 0.008	0.004 - 0.013	0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.0020 - 0.008	0.004 - 0.013	0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.0027 - 0.012	0.005 - 0.020	0.009 - 0.03	0.014 - 0.05	0.027 - 0.10	0.046 - 0.14	0.064 - 0.20	0.09 - 0.27	0.13 - 0.31	0.15 - 0.39
0.0027 - 0.012	0.005 - 0.020	0.009 - 0.03	0.014 - 0.05	0.027 - 0.10	0.046 - 0.14	0.064 - 0.20	0.09 - 0.27	0.13 - 0.31	0.15 - 0.39
0.0020 - 0.008	0.004 - 0.013	0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	DICUT	TiAIN	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100	90 110			<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		70 90			<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100				<0.20 x ØD1	<0.3 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		40 70			<0.10 x ØD1	<0.2 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²		70 90			<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		40 70			<0.10 x ØD1	<0.2 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	90 110			<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	70 90			<0.10 x ØD1	<0.2 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	90 110			<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		25 35			<0.10 x ØD1	<0.2 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30 45				<0.10 x ØD1	<0.2 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160				<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190			<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260	230 340			<0.25 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160	210 230			<0.25 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Plastique		240 260	300 340			<0.30 x ØD1	<0.4 x ØD1
N	Or, argent		140 160	200 220			<0.15 x ØD1	<0.3 x 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 dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.60 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.016 - 0.05	0.026 - 0.06	0.036 - 0.09	0.05 - 0.13	0.07 - 0.15	0.08 - 0.18
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.016 - 0.05	0.026 - 0.06	0.036 - 0.09	0.05 - 0.13	0.07 - 0.15	0.08 - 0.18
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.005 - 0.01	0.008 - 0.02	0.016 - 0.05	0.026 - 0.06	0.036 - 0.09	0.05 - 0.13	0.07 - 0.15	0.08 - 0.18
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.004 - 0.01	0.006 - 0.02	0.012 - 0.03	0.020 - 0.05	0.027 - 0.07	0.04 - 0.09	0.05 - 0.10	0.06 - 0.13
0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26
0.009 - 0.03	0.014 - 0.05	0.027 - 0.10	0.046 - 0.14	0.064 - 0.20	0.09 - 0.27	0.13 - 0.31	0.15 - 0.39
0.007 - 0.02	0.010 - 0.03	0.020 - 0.07	0.033 - 0.09	0.046 - 0.13	0.07 - 0.18	0.09 - 0.21	0.10 - 0.26



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	DICUT	TiAIN	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100		90 110		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²			70 90		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100				<0.20 x ØD1	<0.5 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²			40 70		<0.10 x ØD1	<0.4 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²			70 90		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²			40 70		<0.10 x ØD1	<0.4 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100		90 110		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70		70 90		<0.10 x ØD1	<0.4 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100		90 110		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy			25 35		< 0.10 x ØD1	<.10 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30 45				<0.10 x ØD1	<0.4 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160				<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190	170 190		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 240		230 340		<0.25 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160			200 300	<0.25 x ØD1	<0.5 x ØD1
N	Graphite					200 300	<0.30 x ØD1	<0.6 x ØD1
N	Plastique		240 260		300 340		<0.30 x ØD1	<0.6 x ØD1
N	Or, argent		140 160		200 220		<0.15 x ØD1	<0.5 x ØD1

n et Vf sont indicatifs et devront être ajustées en fonction de la longueur L₂ de l'outil



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.20 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.60 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.0014 - 0.005	0.003 - 0.008	0.005 - 0.01	0.007 - 0.02	0.014 - 0.04	0.023 - 0.06	0.032 - 0.08	0.05 - 0.11
0.0010 - 0.003	0.002 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0017 - 0.007	0.003 - 0.012	0.006 - 0.02	0.009 - 0.03	0.017 - 0.06	0.029 - 0.08	0.040 - 0.12	0.06 - 0.16
0.0010 - 0.003	0.002 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0010 - 0.003	0.002 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0010 - 0.003	0.002 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0014 - 0.005	0.003 - 0.008	0.005 - 0.01	0.007 - 0.02	0.014 - 0.04	0.023 - 0.06	0.032 - 0.08	0.05 - 0.11
0.0010 - 0.003	0.002 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0014 - 0.005	0.003 - 0.008	0.005 - 0.01	0.007 - 0.02	0.014 - 0.04	0.023 - 0.06	0.032 - 0.08	0.05 - 0.11
		0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0010 - 0.003	0.002 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0017 - 0.007	0.003 - 0.012	0.006 - 0.02	0.009 - 0.03	0.017 - 0.06	0.029 - 0.08	0.040 - 0.12	0.06 - 0.16
0.0010 - 0.003	0.002 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.015	0.010 - 0.03	0.017 - 0.04	0.024 - 0.06	0.03 - 0.08
0.0017 - 0.007	0.003 - 0.012	0.006 - 0.02	0.009 - 0.03	0.017 - 0.06	0.029 - 0.08	0.040 - 0.12	0.06 - 0.16
0.0017 - 0.007	0.003 - 0.012	0.006 - 0.02	0.009 - 0.03	0.017 - 0.06	0.029 - 0.08	0.040 - 0.12	0.06 - 0.16
0.0024 - 0.010	0.005 - 0.017	0.008 - 0.03	0.012 - 0.04	0.024 - 0.09	0.040 - 0.12	0.056 - 0.17	0.08 - 0.24
0.0024 - 0.010	0.005 - 0.017	0.008 - 0.03	0.012 - 0.04	0.024 - 0.09	0.040 - 0.12	0.056 - 0.17	0.08 - 0.24
0.0017 - 0.007	0.003 - 0.012	0.006 - 0.02	0.009 - 0.03	0.017 - 0.06	0.029 - 0.08	0.040 - 0.12	0.06 - 0.16



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAIN	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	60 90	80 100		<0.10 x ØD1	<0.3 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		60 80		<0.10 x ØD1	<0.3 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		60 90	80 100		<0.15 x ØD1	<0.3 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		30 60		<0.05 x ØD1	<0.2 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²		60 80		<0.10 x ØD1	<0.3 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		30 60		<0.05 x ØD1	<0.2 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	60 90	80 100		<0.10 x ØD1	<0.3 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	30 50	60 80		<0.05 x ØD1	<0.2 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		60 90	80 100		<0.10 x ØD1	<0.3 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		20 30		<0.05 x ØD1	<0.2 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		25 35	30 50		<0.05 x ØD1	<0.2 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		100 130	140 180		<0.10 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		90 110	130 160		<0.10 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	130 180	150 250		<0.20 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	100 130		200 300	<0.20 x ØD1	<0.3 x ØD1
N	Graphite				200 300	<0.25 x ØD1	<0.4 x ØD1
N	Plastique		180 220	200 250		<0.25 x ØD1	<0.4 x ØD1
N	Or, argent		100 130	140 180		<0.10 x ØD1	<0.3 x 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 dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 14.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.010 - 0.021	0.012 - 0.03	0.014 - 0.03	0.019 - 0.04	0.024 - 0.05	0.029 - 0.07	0.038 - 0.08	0.05 - 0.12	0.07 - 0.13	0.08 - 0.17
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.012 - 0.030	0.015 - 0.04	0.018 - 0.05	0.024 - 0.06	0.030 - 0.07	0.036 - 0.10	0.048 - 0.12	0.06 - 0.17	0.08 - 0.19	0.10 - 0.24
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.010 - 0.021	0.012 - 0.03	0.014 - 0.03	0.019 - 0.04	0.024 - 0.05	0.029 - 0.07	0.038 - 0.08	0.05 - 0.12	0.07 - 0.13	0.08 - 0.17
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.010 - 0.021	0.012 - 0.03	0.014 - 0.03	0.019 - 0.04	0.024 - 0.05	0.029 - 0.07	0.038 - 0.08	0.05 - 0.12	0.07 - 0.13	0.08 - 0.17
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.012 - 0.030	0.015 - 0.04	0.018 - 0.05	0.024 - 0.06	0.030 - 0.07	0.036 - 0.10	0.048 - 0.12	0.06 - 0.17	0.08 - 0.19	0.10 - 0.24
0.007 - 0.015	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.022 - 0.05	0.029 - 0.06	0.04 - 0.08	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12
0.012 - 0.030	0.015 - 0.04	0.018 - 0.05	0.024 - 0.06	0.030 - 0.07	0.036 - 0.10	0.048 - 0.12	0.06 - 0.17	0.08 - 0.19	0.10 - 0.24
0.012 - 0.030	0.015 - 0.04	0.018 - 0.05	0.024 - 0.06	0.030 - 0.07	0.036 - 0.10	0.048 - 0.12	0.06 - 0.17	0.08 - 0.19	0.10 - 0.24
0.017 - 0.045	0.021 - 0.05	0.025 - 0.07	0.034 - 0.09	0.042 - 0.11	0.050 - 0.14	0.067 - 0.18	0.08 - 0.25	0.12 - 0.29	0.13 - 0.36
0.017 - 0.045	0.021 - 0.05	0.025 - 0.07	0.034 - 0.09	0.042 - 0.11	0.050 - 0.14	0.067 - 0.18	0.08 - 0.25	0.12 - 0.29	0.13 - 0.36
0.012 - 0.030	0.015 - 0.04	0.018 - 0.05	0.024 - 0.06	0.030 - 0.07	0.036 - 0.10	0.048 - 0.12	0.06 - 0.17	0.08 - 0.19	0.10 - 0.24



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAIN	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100	90 110		< 0.5 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		70 90		< 0.3 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100			< 0.5 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		40 70		< 0.25 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²		70 90		< 0.5 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		40 70		< 0.25 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	90 110		< 1 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	70 90		< 0.4 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	90 110		< 0.3 x ØD1	1 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		25 35		< 0.1 x ØD1	1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30 45			< 0.4 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160			< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190		< 0.7 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260	230 340		< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160	210 230		< 0.9 x ØD1	1 x ØD1
N	Graphite				200 300	< 1 x ØD1	1 x ØD
N	Plastique		240 260	300 340		< 1.2 x ØD1	1 x ØD1
N	Or, argent		140 160	200 220		< 0.9 x ØD1	1 x ØD1

L'avance en plongée (Vfp) d'une fraise Z = 2 (perçage) doit être réduite de 40 à 80 % en fonction de la matière à usiner.



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.05 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.50 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 13.00	$\emptyset D_1$ 13.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.002 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.002 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.002 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
		0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.002 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.13	0.07 - 0.14
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.21	0.10 - 0.24	0.11 - 0.30
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAIN	ap [mm]	ae [mm]	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]				
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100	90 110	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		70 90	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100		< 0.12x ØD1	1 x ØD1	< 0.06 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		40 70	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²		70 90	< 0.10x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		40 70	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	90 110	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	70 90	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	90 110	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		25 35	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30 45		< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160		< 0.12 x ØD1	1 x ØD1	< 0.06 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (Ampeco)	(CuAlFe)	120 140	170 190	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1	< 0.04 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260	230 340	< 0.12 x ØD1	1 x ØD1	< 0.06 x ØD1	1 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160	210 230	< 0.12 x ØD1	1 x ØD1	< 0.06 x ØD1	1 x ØD1
N	Plastique		240 260	300 340	< 0.15 x ØD1	1 x ØD1	< 0.10 x ØD1	1 x ØD1
N	Or, argent		140 160	200 220	< 0.12 x ØD1	1 x ØD1	< 0.06 x ØD1	1 x ØD1

n et Vf sont indicatifs et devront être ajustées en fonction de la longueur L₂ de l'outil.

L'avance en plongée (V_{fp}) d'une fraise Z = 2 (perçage) doit être réduite de 40 à 80 % en fonction de la matière à usiner.



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

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

Avance par dent $fz \text{ [mm]}$

$\emptyset D_1$ 0.15 - 0.30	$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.40	$\emptyset D_1$ 0.40 - 0.60	$\emptyset D_1$ 0.60 - 0.90	$\emptyset D_1$ 0.90 - 1.20	$\emptyset D_1$ 1.20 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 1.80	$\emptyset D_1$ 1.80 - 2.10	$\emptyset D_1$ 2.10 - 2.50	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.0003 - 0.0010	0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.0003 - 0.0010	0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
		0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04
0.002 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.01	0.008 - 0.012	0.010 - 0.015	0.012 - 0.016	0.013 - 0.02	0.015 - 0.022	0.02 - 0.025	0.022 - 0.04



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAIN	ap [mm]	ae [mm]	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]				
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100	90 110	< 0.5 x ØD1	1 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²	50 80	70 90	< 0.3 x ØD1	1 x ØD1	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100		< 0.5 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		40 70	< 0.2 x ØD1	1 x ØD1	< 0.5 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²	40 60	70 90	< 0.5 x ØD1	1 x ØD1	< 0.8 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		40 70	< 0.2 x ØD1	1 x ØD1	< 0.5 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	90 110	< 0.5 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	70 90	< 0.3 x ØD1	1 x ØD1	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	90 110	< 0.3 x ØD1	1 x ØD1	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		25 35			< 0.4 x ØD1	1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30 45		< 0.30 x ØD1	1 x ØD1	< 0.5 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160		< 0.5 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190	< 0.3 x ØD1	1 x ØD1	< 0.7 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260	230 340	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1	< 1.2 x ØD1	1 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160	210 230	< 0.4 x ØD1	1 x ØD1	< 0.9 x ØD1	1 x ØD1
N	Graphite		140 160	200 220	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1	< 0.9 x ØD1	1 x ØD1
N	Plastique		240 260	300 340	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1	< 1.2 x ØD1	1 x ØD1
N	Or, argent		140 160	200 220	< 0.6 x ØD1	1 x ØD1	< 0.9 x ØD1	1 x 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 dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.50 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 14.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.14
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.11	0.06 - 0.12	0.07 - 0.13
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.005 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.21	0.10 - 0.24	0.11 - 0.30
0.006 - 0.015	0.005 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20



CONDITIONS DE COUPE - RAINURAGE

Matières à usiner			CUTINOX		ap [mm]
			Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	100	170	< 1 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²	90	150	< 1 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		120	180	< 1 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²	50	90	< 0.7 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²	60	95	< 1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²	50	90	< 0.7 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	140	180	< 1 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	110	150	< 1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		100	140	< 1 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy	40	70	< 1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		20	40	< 0.3 x ØD1

Conditions de coupe basées sur l'huile entière.

Pour les aciers fortement alliés (>12% Chrome), les aciers inoxydables, les alliages de titane, réduire la vitesse de coupe de 20% si le lubrifiant est de l'huile en émulsion.



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.010 - 0.017	0.013 - 0.035	0.020 - 0.055	0.023 - 0.070	0.029 - 0.080	0.035 - 0.090	0.046 - 0.100
0.009 - 0.015	0.012 - 0.030	0.017 - 0.045	0.020 - 0.060	0.025 - 0.070	0.030 - 0.080	0.040 - 0.090
0.013 - 0.023	0.017 - 0.045	0.026 - 0.068	0.030 - 0.090	0.038 - 0.105	0.045 - 0.120	0.040 - 0.135
0.007 - 0.013	0.010 - 0.025	0.015 - 0.040	0.017 - 0.050	0.021 - 0.060	0.026 - 0.070	0.034 - 0.075
0.009 - 0.015	0.012 - 0.030	0.017 - 0.045	0.020 - 0.060	0.025 - 0.070	0.030 - 0.080	0.040 - 0.090
0.007 - 0.013	0.010 - 0.025	0.015 - 0.040	0.017 - 0.050	0.021 - 0.060	0.026 - 0.070	0.034 - 0.075
0.013 - 0.023	0.017 - 0.045	0.026 - 0.068	0.030 - 0.090	0.038 - 0.105	0.045 - 0.120	0.040 - 0.135
0.012 - 0.020	0.016 - 0.040	0.023 - 0.060	0.027 - 0.080	0.034 - 0.095	0.041 - 0.110	0.036 - 0.120
0.012 - 0.020	0.016 - 0.040	0.023 - 0.060	0.027 - 0.080	0.034 - 0.095	0.041 - 0.110	0.036 - 0.120
0.010 - 0.017	0.013 - 0.035	0.020 - 0.055	0.023 - 0.070	0.029 - 0.080	0.035 - 0.090	0.046 - 0.100
0.004 - 0.010	0.005 - 0.013	0.007 - 0.020	0.010 - 0.023	0.013 - 0.026	0.013 - 0.033	0.020 - 0.039



CONDITIONS DE COUPE - CONTOURNAGE

Matières à usiner	CUTINOX		ap [mm]	ae [mm]
	Vc [m/min]			
P Acier non allié / faiblement allié < 600 N/mm ²	160	200	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
P Acier non allié / faiblement allié 600 – 1500 N/mm ²	130	170	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
P Acier de décolletage au plomb	160	200	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
P Acier fortement allié 700 – 1500 N/mm ²	70	100	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
M Acier inoxydable 400 – 700 N/mm ²	80	110	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
M Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel > 800 N/mm ²	70	100	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
K Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique < 250 HB	160	200	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
K Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique > 250 HB	130	170	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
K Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable	110	150	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
S Super alliages / Acier inox. réfractaire Inconel Nimonic Hastelloy	40	70	< 1 x ØD1	< 0.6 x ØD1
S Titane, alliage de titane	20	50	< 1 x ØD1	< 0.3 x ØD1

Conditions de coupe basées sur l'huile entière.

Pour les aciers fortement alliés (>12% Chrome), les aciers inoxydables, les alliages de titane, réduire la vitesse de coupe de 20% si le lubrifiant est de l'huile en émulsion.

Si ae < 0.1 x D, augmenter VC et fz de 25%.



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.019 - 0.045	0.029 - 0.070	0.040 - 0.100	0.052 - 0.115	0.057 - 0.130	0.063 - 0.155	0.086 - 0.185
0.017 - 0.040	0.023 - 0.065	0.035 - 0.085	0.046 - 0.105	0.052 - 0.115	0.058 - 0.135	0.075 - 0.165
0.029 - 0.065	0.035 - 0.100	0.052 - 0.130	0.069 - 0.155	0.081 - 0.175	0.086 - 0.210	0.115 - 0.250
0.014 - 0.035	0.017 - 0.050	0.029 - 0.070	0.040 - 0.085	0.046 - 0.090	0.052 - 0.110	0.063 - 0.130
0.017 - 0.040	0.023 - 0.065	0.035 - 0.085	0.046 - 0.105	0.052 - 0.115	0.058 - 0.135	0.075 - 0.165
0.014 - 0.035	0.017 - 0.050	0.029 - 0.070	0.040 - 0.085	0.046 - 0.090	0.052 - 0.110	0.063 - 0.130
0.029 - 0.065	0.035 - 0.100	0.052 - 0.130	0.069 - 0.155	0.081 - 0.175	0.086 - 0.210	0.115 - 0.250
0.024 - 0.055	0.029 - 0.085	0.044 - 0.111	0.059 - 0.132	0.068 - 0.149	0.073 - 0.179	0.098 - 0.213
0.024 - 0.055	0.029 - 0.085	0.044 - 0.111	0.059 - 0.132	0.068 - 0.149	0.073 - 0.179	0.098 - 0.213
0.019 - 0.045	0.029 - 0.070	0.040 - 0.100	0.052 - 0.115	0.057 - 0.130	0.063 - 0.155	0.086 - 0.185
0.007 - 0.017	0.009 - 0.025	0.012 - 0.035	0.017 - 0.040	0.023 - 0.050	0.026 - 0.060	0.032 - 0.070



CONDITIONS DE COUPE - RAINURAGE

Matières à usiner			CUTINOX		ap [mm]
			Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	100	170	< 1 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²	90	150	< 1 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		120	180	< 1 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²	50	90	< 0.7 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²	60	95	< 1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²	50	90	< 0.7 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	140	180	< 1 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	110	150	< 1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		100	140	< 1 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy	30	55	< 1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		20	50	< 0.3 x ØD1

Conditions de coupe basées sur l'huile entière.

Pour les aciers fortement alliés (>12% Chrome), les aciers inoxydables, les alliages de titane, réduire la vitesse de coupe de 20% si le lubrifiant est de l'huile en émulsion.



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.008 - 0.020	0.011 - 0.030	0.017 - 0.040	0.022 - 0.050	0.025 - 0.055	0.030 - 0.065	0.040 - 0.085
0.008 - 0.018	0.010 - 0.025	0.015 - 0.035	0.020 - 0.045	0.023 - 0.050	0.025 - 0.060	0.035 - 0.075
0.013 - 0.030	0.015 - 0.045	0.023 - 0.050	0.025 - 0.070	0.030 - 0.075	0.032 - 0.080	0.035 - 0.110
0.006 - 0.015	0.008 - 0.020	0.013 - 0.030	0.018 - 0.035	0.020 - 0.040	0.025 - 0.050	0.030 - 0.060
0.008 - 0.018	0.010 - 0.025	0.015 - 0.035	0.020 - 0.045	0.023 - 0.050	0.025 - 0.060	0.035 - 0.075
0.006 - 0.015	0.008 - 0.020	0.013 - 0.030	0.018 - 0.035	0.020 - 0.040	0.025 - 0.050	0.030 - 0.060
0.013 - 0.030	0.015 - 0.045	0.023 - 0.050	0.025 - 0.070	0.030 - 0.075	0.032 - 0.080	0.035 - 0.110
0.011 - 0.025	0.013 - 0.040	0.019 - 0.045	0.021 - 0.060	0.026 - 0.065	0.027 - 0.070	0.030 - 0.095
0.011 - 0.025	0.013 - 0.040	0.019 - 0.045	0.021 - 0.060	0.026 - 0.065	0.027 - 0.070	0.030 - 0.095
0.008 - 0.020	0.011 - 0.030	0.017 - 0.040	0.022 - 0.050	0.025 - 0.055	0.030 - 0.065	0.040 - 0.085
0.003 - 0.008	0.004 - 0.010	0.005 - 0.015	0.008 - 0.018	0.010 - 0.020	0.010 - 0.025	0.015 - 0.030



CONDITIONS DE COUPE - CONTOURNAGE

Matières à usiner			CUTINOX		ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]			
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	160	200	< 2 x ØD1	< 0.4 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²	130	170	< 2 x ØD1	< 0.3 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		160	200	< 2 x ØD1	< 0.4 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²	70	100	< 2 x ØD1	< 0.3 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²	80	110	< 2 x ØD1	< 0.3 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²	70	100	< 2 x ØD1	< 0.3 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	160	200	< 2 x ØD1	< 0.4 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	130	170	< 2 x ØD1	< 0.4 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		110	150	< 2 x ØD1	< 0.3 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy	20	50	< 2 x ØD1	< 0.2 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		40	70	< 2 x ØD1	< 0.3 x ØD1

Conditions de coupe basées sur l'huile entière.

Pour les aciers fortement alliés (>12% Chrome),
les aciers inoxydables, les alliages de titane,
réduire la vitesse de coupe de 20% si le lubrifiant
est de l'huile en émulsion.

Si ae < 0.1 x D, augmenter VC et fz de 25%.



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.019 - 0.040	0.025 - 0.060	0.035 - 0.085	0.045 - 0.100	0.050 - 0.110	0.055 - 0.135	0.075 - 0.160
0.015 - 0.035	0.020 - 0.055	0.030 - 0.075	0.040 - 0.090	0.045 - 0.100	0.050 - 0.120	0.068 - 0.144
0.025 - 0.055	0.030 - 0.085	0.045 - 0.115	0.060 - 0.135	0.070 - 0.150	0.075 - 0.180	0.100 - 0.220
0.012 - 0.030	0.015 - 0.045	0.025 - 0.060	0.035 - 0.075	0.040 - 0.080	0.045 - 0.095	0.055 - 0.115
0.015 - 0.035	0.020 - 0.055	0.030 - 0.075	0.040 - 0.090	0.045 - 0.100	0.050 - 0.120	0.065 - 0.145
0.012 - 0.030	0.015 - 0.045	0.025 - 0.060	0.035 - 0.075	0.040 - 0.080	0.045 - 0.095	0.055 - 0.115
0.025 - 0.055	0.030 - 0.085	0.045 - 0.115	0.060 - 0.135	0.070 - 0.150	0.075 - 0.180	0.100 - 0.220
0.021 - 0.047	0.026 - 0.072	0.038 - 0.098	0.051 - 0.115	0.060 - 0.128	0.064 - 0.153	0.085 - 0.187
0.021 - 0.047	0.026 - 0.072	0.038 - 0.098	0.051 - 0.115	0.060 - 0.128	0.064 - 0.153	0.085 - 0.187
0.006 - 0.015	0.008 - 0.020	0.010 - 0.030	0.015 - 0.035	0.020 - 0.040	0.023 - 0.050	0.028 - 0.060
0.017 - 0.040	0.025 - 0.060	0.035 - 0.085	0.045 - 0.100	0.050 - 0.110	0.055 - 0.135	0.075 - 0.160



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAIN	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100	90 110		< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		70 90		< 1 x ØD1	< 0.10 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100			< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		40 55		< 1 x ØD1	< 0.10 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²		70 90		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		40 55		< 1 x ØD1	< 0.10 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	90 110		< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	70 90		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	90 110		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		25 35			
S	Titane, alliage de titane		30 45			< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160			< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260	230 340		< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160	210 230		< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Graphite				200 300	< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Plastique		240 260	300 340		< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Or, argent		140 160	200 220		< 1.5 x ØD1	< 0.2 x 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 dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.40 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 14.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.06 - 0.11	0.07 - 0.14
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.07	0.06 - 0.08	0.07 - 0.10
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.13	0.06 - 0.14	0.07 - 0.15
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.13	0.06 - 0.14	0.07 - 0.15
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.13	0.06 - 0.14	0.07 - 0.15
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.13	0.06 - 0.14	0.07 - 0.15
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.13	0.06 - 0.14	0.07 - 0.15
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.13	0.06 - 0.14	0.07 - 0.15
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.07	0.06 - 0.08	0.07 - 0.10
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.07	0.06 - 0.08	0.07 - 0.10
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.2
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.21	0.10 - 0.24	0.11 - 0.30
0.006 - 0.015	0.005 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.05 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAIN	DIAMANT	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100	90 110		< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		70 90		< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100			< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		40 55		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²		70 90		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		40 55		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	90 110		< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	70 90		< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	90 110		< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		25 35		< 1 x ØD1	< 0.1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30 45			< 1 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160			< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190		< 1 x ØD1	< 0.15x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260	230 340		< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160	210 230	200 300	< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Graphite				200 300	< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Plastique		240 260	300 340		< 1.5 x ØD1	< 0.2 x ØD1
N	Or, argent		140 160	200 220		< 1.5 x ØD1	< 0.2 x 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 dent **fz [mm]**

∅ D ₁ 2.00 - 3.00	∅ D ₁ 3.00 - 5.00	∅ D ₁ 5.00 - 7.00	∅ D ₁ 7.00 - 10.00	∅ D ₁ 10.00 - 12.00	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
0.005 - 0.02	0.011 - 0.04	0.018 - 0.05	0.025 - 0.08	0.04 - 0.14	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.21	
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE		TiAIN		DIAMANT		ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	45	50	50	60			3 x ØD1	< 0.20 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²			35	45			3 x ØD1	< 0.10 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		45	50					3 x ØD1	< 0.20 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²			30	45			3 x ØD1	< 0.07 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²			35	45			3 x ØD1	< 0.10 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²			30	45			3 x ØD1	< 0.07 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	25	35	35	45			3 x ØD1	< 0.20 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	25	35	35	45			3 x ØD1	< 0.07 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		25	35	35	45			3 x ØD1	< 0.20 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy			15	25			3 x ØD1	< 0.05 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		15	25					3 x ØD1	< 0.03 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		80	100					3 x ØD1	< 0.20 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (Ampco)	(CuAlFe)	60	80	80	100			3 x ØD1	< 0.20 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	80	110	100	130			3 x ØD1	< 0.30 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	80	100	100	120			3 x ØD1	< 0.30 x ØD1
N	Graphite						200	300	3 x ØD1	< 0.30 x ØD1
N	Plastique		90	110	110	130			3 x ØD1	< 0.30 x ØD1
N	Or, argent		80	100	100	120			3 x ØD1	< 0.30 x ØD1

L'avance en plongée (V_{fp}) d'une fraise Z = 2 (perçage) doit être réduite de 40 à 80 % en fonction de la matière à usiner.



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 14.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.010 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.008 - 0.02	0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.023 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.010 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.010 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.018 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.008 - 0.02	0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.023 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.005 - 0.01	0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.014 - 0.03	0.02 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.008 - 0.02	0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.023 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.008 - 0.02	0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.023 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.011 - 0.03	0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.021 - 0.05	0.025 - 0.06	0.032 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.15
0.011 - 0.03	0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.021 - 0.05	0.025 - 0.06	0.032 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.11	0.05 - 0.12	0.06 - 0.15
0.008 - 0.02	0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.023 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE		CUTINOX		Ø < 0.7		Ø > 0.7	
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	ap [mm]	ae [mm]	ap [mm]	ae [mm]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	50 80	80 120	0.8 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²	30 60	70 100	0.6 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
P	Acier de décolletage au plomb		80 120	100 180	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²	30 50	40 70	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.8 x ØD1	< 1 x ØD1		
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²	40 60	60 90	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.8 x ØD1	< 1 x ØD1		
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²	20 40	30 60	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1	0.7 x ØD1	< 1 x ØD1		
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	100 150	150 200	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	50 80	60 100	0.8 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		50 80	60 90	0.8 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy	10 20	20 40	0.2 x ØD1	< 1 x ØD1	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1		
S	Titane, alliage de titane		30 60	40 70	0.8 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		150 250	100 250	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (Ampco)	(CuAlFe)	80 150	80 150	0.8 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	150 300	150 300	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	100 150	150 250	3 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Plastique		100 150	100 150	3 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Or, argent		100 150	100 150	1 x ØD1	< 1 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1		

Les valeurs n et Vf sont indicatives et devront être ajustées en fonction de la longueur L₂ de l'outil



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.60 - 0.90	$\emptyset D_1$ 1.00 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 80.00 - 10.00
0.002 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
0.001 - 0.004	0.003 - 0.01	0.005 - 0.02	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.002 - 0.008	0.004 - 0.016	0.006 - 0.03	0.015 - 0.07	0.015 - 0.09	0.04 - 0.15	0.1 - 0.20
0.001 - 0.003	0.002 - 0.01	0.003 - 0.015	0.008 - 0.03	0.03 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.08
0.001 - 0.003	0.002 - 0.01	0.003 - 0.013	0.008 - 0.03	0.013 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.08
0.001 - 0.003	0.002 - 0.008	0.003 - 0.01	0.004 - 0.02	0.008 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05
0.002 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.12	0.1 - 0.20
0.001 - 0.002	0.003 - 0.015	0.005 - 0.02	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.001 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.02	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.001 - 0.002	0.0015 - 0.004	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.008 - 0.02	0.03 - 0.04	0.015 - 0.05
0.001 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.002 - 0.01	0.004 - 0.02	0.006 - 0.04	0.015 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15	0.05 - 0.20
0.002 - 0.008	0.003 - 0.015	0.005 - 0.03	0.01 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15
0.002 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15	0.05 - 0.20
0.002 - 0.015	0.004 - 0.025	0.006 - 0.05	0.015 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
0.002 - 0.02	0.005 - 0.03	0.008 - 0.06	0.02 - 0.10	0.04 - 0.12	0.05 - 0.20	0.06 - 0.25
0.002 - 0.01	0.003 - 0.02	0.006 - 0.05	0.015 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15



Matières à usiner			CARBURE		CUTINOX		Ø < 0.7		Ø > 0.7	
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	ap [mm]	ae [mm]	ap [mm]	ae [mm]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	50 80	80 120	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²	30 60	70 100	0.3 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
P	Acier de décolletage au plomb		80 120	100 180	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²	30 50	40 70	0.25 x ØD1	< 1 x ØD1	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1		
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²	40 60	60 90	0.25 x ØD1	< 1 x ØD1	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1		
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²	20 40	30 60	0.2 x ØD1	< 1 x ØD1	0.35 x ØD1	< 1 x ØD1		
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	100 150	150 200	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	50 80	60 100	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		50 80	60 90	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy	10 20	20 40	0.1 x ØD1	< 1 x ØD1	0.2 x ØD1	< 1 x ØD1		
S	Titane, alliage de titane		30 60	40 70	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		150 250	100 250	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		80 150	80 150	0.4 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	150 300	150 300	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	100 150	150 250	1.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Plastique		100 150	100 150	1.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		
N	Or, argent		100 150	100 150	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1 x ØD1		

Les valeurs n et Vf sont indicatives et devront être ajustées en fonction de la longueur L₂ de l'outil



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.30 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.60 - 0.90	$\emptyset D_1$ 1.00 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 80.00 - 10.00
0.002 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
0.001 - 0.004	0.003 - 0.01	0.005 - 0.02	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.002 - 0.008	0.004 - 0.016	0.006 - 0.03	0.015 - 0.07	0.015 - 0.09	0.04 - 0.15	0.1 - 0.20
0.001 - 0.003	0.002 - 0.01	0.003 - 0.015	0.008 - 0.03	0.03 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.08
0.001 - 0.003	0.002 - 0.01	0.003 - 0.013	0.008 - 0.03	0.013 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.08
0.001 - 0.003	0.002 - 0.008	0.003 - 0.01	0.004 - 0.02	0.008 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05
0.002 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.12	0.1 - 0.20
0.001 - 0.002	0.003 - 0.015	0.005 - 0.02	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.001 - 0.006	0.003 - 0.01	0.005 - 0.02	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.001 - 0.002	0.0015 - 0.004	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.008 - 0.02	0.03 - 0.04	0.015 - 0.05
0.001 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10
0.002 - 0.01	0.004 - 0.02	0.006 - 0.04	0.015 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15	0.05 - 0.20
0.002 - 0.008	0.003 - 0.015	0.005 - 0.03	0.01 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15
0.002 - 0.005	0.003 - 0.012	0.005 - 0.025	0.01 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15	0.05 - 0.20
0.002 - 0.015	0.004 - 0.025	0.006 - 0.05	0.015 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.12	0.04 - 0.15
0.002 - 0.02	0.005 - 0.03	0.008 - 0.06	0.02 - 0.10	0.04 - 0.12	0.05 - 0.20	0.06 - 0.25
0.002 - 0.01	0.003 - 0.02	0.006 - 0.05	0.015 - 0.06	0.02 - 0.08	0.03 - 0.10	0.04 - 0.15



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAIN	DLC	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]		
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	90 110	110 130		1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		80 100		1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		80 110			1.50 x ØD1	< 0.30 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²		60 80		1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²		80 100		1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel	> 800 N/mm ²		60 80		1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	80 110	110 140		1.50 x ØD1	< 0.20 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	50 70	80 100		1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		80 110	110 130		1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1
S	Super alliages / Acier inox. réfractaire	Inconel Nimonic Hastelloy		35 50		1.50 x ØD1	< 0.05 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		40 55		50 80	1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		160 200		200 300	1.50 x ØD1	< 0.30 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		140 160	170 220	200 270	1.50 x ØD1	< 0.10 x ØD1

DIXI 7060 - 7232

Matières à usiner			CARBURE	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]		
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	100 150	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Or, argent		140 160	< 0.9 x ØD1	1 x ØD1
N	Plastique		240 260	< 1.2 x ØD1	1 x 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 dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00 (Z = 5)	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00 (Z = 5)	$\emptyset D_1$ 5.00 - 8.00 (Z = 5)	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00 (Z = 6)	$\emptyset D_1$ 10.00 - 14.00 (Z = 6)	$\emptyset D_1$ 14.00 - 16.00 (Z = 6)	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00 (Z = 6)
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.07 - 0.10	0.08 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.07 - 0.10	0.08 - 0.11
0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.05 - 0.09	0.06 - 0.10	0.07 - 0.11

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 0.05 - 0.50	$\emptyset D_1$ 0.50 - 1.00	$\emptyset D_1$ 1.00 - 1.50	$\emptyset D_1$ 1.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 10.00
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11
0.003 - 0.01	0.006 - 0.015	0.012 - 0.020	0.016 - 0.04	0.02 - 0.06	0.03 - 0.09	0.04 - 0.11



DIXI 7210

CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE		CUTINOX		ap [mm]	ae [mm]	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]				
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70	100	100	120	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.3 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²			80	100	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70	100			1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
P	Acier fortement allié	700 – 1500 N/mm ²			50	70	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
M	Acier inoxydable	400 – 700 N/mm ²			80	100	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70	100	100	120	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40	70	80	100	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70	100	100	120	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane		30	45			1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	130	250	200	300	1.5 x ØD1	0.5 x ØD1	< 1.0 x ØD1	

DIXI 7301 - 7302 - 7303 - 7304

Matières à usiner		CARBURE		ap [mm]	ae [mm]
		Vc [m/min]	Vc [m/min]		
N	Plastique	130	200	< 1.5 x ØD1	1 x ØD1

L'avance en plongée (V_{fp}) d'une fraise Z = 1 (perçage) doit être réduite de 40 à 80 % en fonction de la matière à usiner.



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.02 - 0.03	0.025 - 0.04	0.028 - 0.045	0.032 - 0.05	0.035 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.10
0.03 - 0.04	0.04 - 0.06	0.05 - 0.08	0.06 - 0.09	0.07 - 0.1	0.08 - 0.11	0.09 - 0.12

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 2.00 - 2.50	$\emptyset D_1$ 2.50 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00
0.020 - 0.05	0.025 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10	0.05 - 0.12	0.06 - 0.16	0.08 - 0.20	0.10 - 0.28



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner			CARBURE	TiAlN		ap [mm]	ae [mm]	ap [mm]	ae [mm]
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]				
P	Acier non allié / faiblement allié	< 600 N/mm ²	70 100	90 110		< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
P	Acier non allié / faiblement allié	600 – 1500 N/mm ²		70 90		< 0.5 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	< 0.3 x ØD1
P	Acier de décolletage au plomb		70 100			< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1.5 x ØD1	< 0.5 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	< 250 HB	70 100	90 110		< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	< 0.5 x ØD1
K	Fonte alliée / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique	> 250 HB	40 70	70 90		< 0.4 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	< 0.4 x ØD1
K	Fonte à graphite sphéroïdal ferritique / Fonte malléable		70 100	90 110		< 0.4 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	< 0.4 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)		140 160			< 2.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1.5 x ØD1	< 0.5 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)		120 140	170 190		< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1 x ØD1	< 0.3 x ØD1
N	Alliage d'aluminium	Si < 8%	180 260	230 340		< 2.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1.5 x ØD1	< 0.5 x ØD1
N	Fonte d'aluminium	Si > 8%	140 160	210 230		< 2.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1.5 x ØD1	< 0.5 x ØD1
N	Or, argent		140 160	200 220		< 1.0 x ØD1	1 x ØD1	< 1.5 x ØD1	< 0.5 x 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 dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 4.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 7.00	$\emptyset D_1$ 7.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 9.00	$\emptyset D_1$ 9.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 14.00	$\emptyset D_1$ 14.00 - 16.00	$\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00
0.008 - 0.02	0.010 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.016 - 0.03	0.018 - 0.04	0.020 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07
0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.015 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.020 - 0.05	0.023 - 0.05	0.025 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.008 - 0.02	0.010 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.016 - 0.03	0.018 - 0.04	0.020 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07
0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.015 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.008 - 0.02	0.010 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.016 - 0.03	0.018 - 0.04	0.020 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.06	0.03 - 0.07
0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.020 - 0.05	0.023 - 0.05	0.025 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.006 - 0.01	0.008 - 0.02	0.009 - 0.02	0.011 - 0.02	0.012 - 0.02	0.014 - 0.03	0.015 - 0.03	0.02 - 0.04	0.02 - 0.04	0.02 - 0.05
0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.020 - 0.05	0.023 - 0.05	0.025 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.020 - 0.05	0.023 - 0.05	0.025 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
0.010 - 0.03	0.013 - 0.03	0.015 - 0.04	0.018 - 0.04	0.020 - 0.05	0.023 - 0.05	0.025 - 0.06	0.03 - 0.07	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner

		CARBURE		ap [mm]	ae [mm]
		Vc [m/min]			
P	Acier de décolletage au plomb	80	100	< 0.7 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	100	130	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Alliage d'aluminium Si < 8%	120	160	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Fonte d'aluminium Si > 8%	100	130	< 1 x ØD1	1 x ØD1
N	Plastique	130	200	< 1.5 x ØD1	1 x ØD1

L'avance en plongée (Vfp) d'une fraise Z = 1 (perçage) doit être réduite de 40 à 80 % en fonction de la matière à usiner.

DIXI 7552 - 7562 - 7572 - 7582

Matières à usiner

		CARBURE		TiAIN		DICUT		ap [mm]	ae [mm]
		Vc [m/min]		Vc [m/min]		Vc [m/min]			
P	Acier fortement allié 700 – 1500 N/mm ²			40	60			< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1
M	Acier inoxydable 400 – 700 N/mm ²			60	80			< 0.7 x ØD1	< 1 x ØD1
M	Acier inox. DUPLEX, acier austénitique inox. sans nickel > 800 N/mm ²			40	60			< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1
K	Fonte grise / Fonte à graphite sphéroïdal perlitique < 250 HB	100	170					< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
S	Titane, alliage de titane	60	80					< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	80	120					< 1.5 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)					100	140	< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Alliage d'aluminium Si < 8%	150	200					< 1.5 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Fonte d'aluminium Si > 8%	100	200					< 1 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Plastique	100	130					< 2 x ØD1	< 1 x ØD1
N	Or, argent	90	130	100	140			< 0.5 x ØD1	< 1 x ØD1



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

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

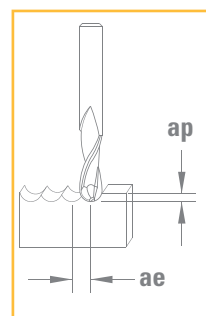
Avance par dent **fz [mm]**

∅ D ₁ 2.00 - 2.50	∅ D ₁ 2.50 - 3.00	∅ D ₁ 3.00 - 4.00	∅ D ₁ 4.00 - 5.00	∅ D ₁ 5.00 - 6.00	∅ D ₁ 6.00 - 8.00	∅ D ₁ 8.00 - 10.00	∅ D ₁ 10.00 - 12.00
0.010 - 0.03	0.013 - 0.04	0.02 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07	0.03 - 0.10	0.04 - 0.12	0.05 - 0.17
0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.15	0.07 - 0.21
0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.15	0.07 - 0.21
0.014 - 0.04	0.018 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.09	0.04 - 0.12	0.06 - 0.15	0.07 - 0.21
0.020 - 0.05	0.025 - 0.06	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10	0.05 - 0.12	0.06 - 0.16	0.08 - 0.20	0.10 - 0.28

Avance par dent **fz [mm]**

∅ D ₁ 1.00 - 2.00	∅ D ₁ 2.00 - 3.00	∅ D ₁ 3.00 - 5.00	∅ D ₁ 5.00 - 7.00	∅ D ₁ 7.00 - 10.00	∅ D ₁ 10.00 - 13.00	∅ D ₁ 13.00 - 16.00	∅ D ₁ 16.00 - 20.00
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20
0.012 - 0.02	0.018 - 0.04	0.03 - 0.06	0.04 - 0.09	0.07 - 0.12	0.06 - 0.14	0.07 - 0.16	0.08 - 0.20





CONDITIONS DE COUPE

DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Aciers à outils et fontes trempées			30-45 HRC		(Vc 400 - 500 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min -1]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
1		90000	1800	0.02	0.05	0.28	0.01	
1.5	400	84890	3400	0.04	0.06	0.48	0.02	
2	400	63660	3820	0.05	0.09	0.62	0.03	
3	400	42440	3400	0.07	0.13	1.08	0.04	
4	400	31830	3180	0.09	0.15	1.20	0.05	
5	400	25470	3570	0.15	0.25	1.71	0.07	
6	400	21220	3400	0.20	0.30	2.15	0.08	
8	400	15920	3180	0.25	0.35	2.78	0.10	
10	400	12730	3820	0.30	0.50	3.41	0.15	
12	400	10610	4240	0.40	0.60	4.31	0.20	

DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Aciers à outils et fontes trempées			45 - 55 HRC		(Vc 250 - 350 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min -1]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
1	250	79580	1110	0.02	0.05	0.28	0.007	
1.5	250	53050	2120	0.03	0.07	0.42	0.02	
2	250	39790	2390	0.04	0.09	0.56	0.03	
3	250	26530	2120	0.05	0.11	0.77	0.04	
4	250	19890	1990	0.07	0.15	1.04	0.05	
5	250	15920	1910	0.12	0.20	1.53	0.06	
6	250	13260	1860	0.15	0.25	1.87	0.07	
8	250	9950	1790	0.20	0.30	2.50	0.09	
10	250	7960	1750	0.25	0.40	3.12	0.11	
12	250	6630	1720	0.30	0.50	3.75	0.13	

DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Aciers à outils et fontes trempées			55 - 65 HRC		(Vc 100 - 200 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min -1]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
1	130	41380	330	0.02	0.04	0.28	0.004	
1.5	130	27590	390	0.03	0.05	0.42	0.007	
2	130	20690	410	0.04	0.06	0.56	0.010	
3	130	13790	410	0.05	0.07	0.77	0.015	
4	130	10350	520	0.06	0.10	0.97	0.025	
5	130	8280	500	0.08	0.16	1.25	0.030	
6	130	6900	550	0.10	0.18	1.54	0.040	
8	130	5170	520	0.15	0.20	2.17	0.050	
10	130	4140	500	0.18	0.22	2.65	0.060	
12	130	3450	550	0.20	0.25	3.07	0.080	

Micropulvérisation recommandée, émulsion déconseillée

Les valeurs n et Vf sont indicatives et devront être ajustées en fonction de la longueur L₂ de l'outil

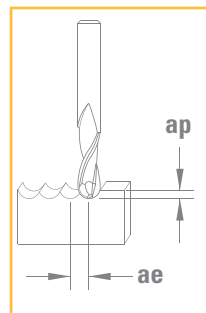
Les valeurs **n** et **Vf** sont un point de départ, en fonction de la qualité de l'empreinte à produire (précision et état de surface) elles pourront être augmentées ou diminuées.

Si la broche ne permet pas la rotation recommandée du tableau, l'avance **Vf** doit être réduite proportionnellement.

Usiner autant que possible en avalant.



CONDITIONS DE COUPE



DIXI 7542 XIDUR Z = 2		Aciers à outils et fontes trempées			30-45 HRC		(Vc 400 - 500 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
1		90000	1800	0.02	0.05	0.28	0.01	
1.5	320	67910	2720	0.04	0.06	0.48	0.02	
2	320	50930	3060	0.05	0.09	0.62	0.03	
3	320	33950	2720	0.07	0.13	1.08	0.04	
4	320	25470	2550	0.09	0.15	1.20	0.05	
5	320	20370	2850	0.15	0.25	1.71	0.07	
6	320	16980	2720	0.20	0.30	2.15	0.08	
8	320	12730	2550	0.25	0.35	2.78	0.10	
10	320	10190	3060	0.30	0.50	3.41	0.15	
12	320	8490	3400	0.40	0.60	4.31	0.20	

DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Aciers à outils et fontes trempées			45 - 55 HRC		(Vc 250 - 350 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
1	200	63660	890	0.02	0.05	0.28	0.007	
1.5	200	42440	1700	0.03	0.07	0.42	0.020	
2	200	31830	1910	0.04	0.09	0.56	0.030	
3	200	21220	1700	0.05	0.11	0.77	0.040	
4	200	15920	1590	0.07	0.15	1.04	0.050	
5	200	12730	1530	0.12	0.20	1.53	0.060	
6	200	10610	1490	0.15	0.25	1.87	0.070	
8	200	7960	1430	0.20	0.30	2.50	0.090	
10	200	6370	1400	0.25	0.40	3.12	0.110	
12	200	5310	1380	0.30	0.50	3.75	0.130	

DIXI 7532 XIDUR Z = 2		Aciers à outils et fontes trempées			55 - 65 HRC		(Vc 100 - 200 m/min)	
D	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	Deff. [mm]	fz [mm]	
1	100	31830	250	0.02	0.04	0.28	0.004	
1.5	100	21220	300	0.03	0.05	0.42	0.007	
2	100	15920	320	0.04	0.06	0.56	0.010	
3	100	10610	320	0.05	0.07	0.77	0.015	
4	100	7960	400	0.06	0.10	0.97	0.025	
5	100	6370	380	0.08	0.16	1.25	0.030	
6	100	5310	420	0.10	0.18	1.54	0.040	
8	100	3980	400	0.15	0.20	2.17	0.050	
10	100	3180	380	0.18	0.22	2.65	0.060	
12	100	2650	420	0.20	0.25	3.07	0.080	

Micropulvérisation recommandée, émulsion déconseillée

Les valeurs **n** et **Vf** sont un point de départ, en fonction de la qualité de l'empreinte à produire (précision et état de surface) elles pourront être augmentées ou diminuées.

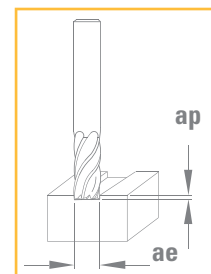
Si la broche ne permet pas la rotation recommandée du tableau, l'avance **Vf** doit être réduite proportionnellement.

Usiner autant que possible en avalant.

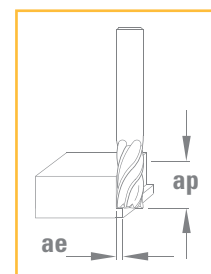


CONDITIONS DE COUPE

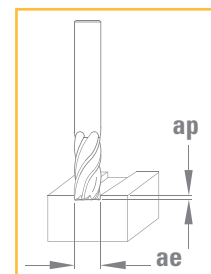
DIXI 7520 XIDUR Z = 3-12		Aciers à outils et fontes trempées			45 - 55 HRC (Vc 30 - 70 m/min)		
D ₁	Z	Vc (m/min)	n (min -1)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	fz (mm)
0.4 - 0.9	3	30	-	-	0.03 x D ₁	1 x D ₁	0.001-0.002
1	4	40	12800	125	0.04	1.00	0.002
1.5	4	40	8500	125	0.05	1.50	0.0035
2	5	40	6300	125	0.07	2.00	0.004
3	5	40	4240	150	0.12	3.00	0.007
4	5	40	3180	160	0.15	4.00	0.010
6	6	40	2120	190	0.20	6.00	0.015
8	6	40	1590	190	0.25	8.00	0.020
10	6	40	1270	190	0.30	10.00	0.025
12	8	40	1060	210	0.40	12.00	0.025
16	10	40	800	240	0.60	16.00	0.030
20	12	40	640	230	0.80	20.00	0.030



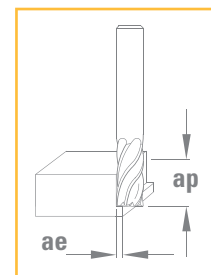
DIXI 7520 XIDUR Z = 3-12		Aciers à outils et fontes trempées			45 - 55 HRC (Vc 150 - 250 m/min)		
Ø	Z	Vc (m/min)	n (min -1)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	fz (mm)
0.4 - 0.9	3	150	-	-	1 x D ₁	0.03 x D ₁	0.001-0.002
1	4	200	63700	640	1.00	0.04	0.002
1.5	4	200	42450	640	1.50	0.05	0.0035
2	5	200	32000	640	2.00	0.07	0.004
3	5	200	21300	750	3.00	0.12	0.007
4	5	200	15920	800	4.00	0.15	0.010
6	6	200	10610	950	6.00	0.20	0.015
8	6	200	7960	960	8.00	0.25	0.020
10	6	200	6370	960	10.00	0.30	0.025
12	8	200	5310	1060	12.00	0.40	0.025
16	10	200	3980	1190	16.00	0.60	0.030
20	12	200	3180	1140	20.00	0.80	0.030



DIXI 7520 XIDUR Z = 3-12		Aciers à outils et fontes trempées			55 - 65 HRC (Vc 12 - 40 m/min)		
Ø	Z	Vc (m/min)	n (min -1)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	fz (mm)
0.4 - 0.9	3	12	-	-	0.03 x D ₁	1 x D ₁	0.001-0.002
1	4	15	4700	45	0.03	1.00	0.002
1.5	4	15	3180	45	0.03	1.50	0.0035
2	5	15	2300	45	0.04	2.00	0.004
3	5	15	1600	55	0.05	3.00	0.007
4	5	15	1190	60	0.06	4.00	0.010
6	6	15	800	70	0.09	6.00	0.015
8	6	15	600	70	0.12	8.00	0.020
10	6	15	480	70	0.15	10.00	0.025
12	8	15	400	80	0.18	12.00	0.025
16	10	15	300	90	0.20	16.00	0.030
20	12	15	240	90	0.25	20.00	0.030

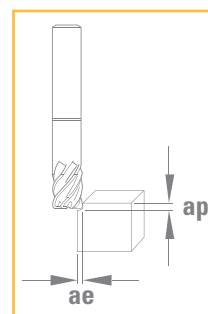


DIXI 7520 XIDUR Z = 3-12		Aciers à outils et fontes trempées			55 - 65 HRC (Vc 60 - 120 m/min)		
Z	Vc	n (m/min)	Vf (min -1)	ap (mm/min)	ae (mm)	fz (mm)	Ø (mm)
0.4 - 0.9	3	60	-	-	1 x D ₁	0.03 x D ₁	0.001-0.002
1	4	80	25500	250	1.00	0.03	0.002
1.5	4	80	17000	250	1.50	0.035	0.0035
2	5	80	12700	250	2.00	0.04	0.004
3	5	80	8500	290	3.00	0.05	0.007
4	5	80	6370	320	4.00	0.06	0.010
6	6	80	4240	380	6.00	0.09	0.015
8	6	80	3180	380	8.00	0.12	0.020
10	6	80	2550	380	10.00	0.15	0.025
12	8	80	2120	420	12.00	0.18	0.025
16	10	80	1590	480	16.00	0.20	0.030
20	12	80	1270	460	20.00	0.25	0.030



Micropulvérisation recommandée, émulsion déconseillée





CONDITIONS DE COUPE

DIXI 7070 XIDUR Z = 4-6		Aciers à outils et fontes trempées			30-45 HRC	(Vc 150 - 200 m/min)	
D ₁	Z	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
3	4	150	15900	3800	0.20	0.80	0.06
4	4	150	11940	4300	0.25	0.85	0.09
5	4	150	9550	4580	0.30	0.90	0.12
6	4	150	7960	4460	0.35	1.00	0.14
8	6	150	5970	5730	0.40	1.10	0.16
10	6	150	4770	5150	0.45	1.30	0.18
12	6	150	3980	4780	0.50	1.50	0.20

DIXI 7070 XIDUR Z = 4-6		Aciers à outils et fontes trempées			45 - 55 HRC	(Vc 130 - 170 m/min)	
D ₁	Z	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
3	4	130	13700	2750	0.15	0.70	0.05
4	4	130	10350	3310	0.20	0.75	0.08
5	4	130	8280	3310	0.25	0.75	0.10
6	4	130	6900	3040	0.30	0.80	0.11
8	6	130	5170	3720	0.40	0.80	0.12
10	6	130	4140	3230	0.42	1.00	0.13
12	6	130	3450	2900	0.45	1.20	0.14

DIXI 7070 XIDUR Z = 4-6		Aciers à outils et fontes trempées			55 - 65 HRC	(Vc 100 - 130 m/min)	
D ₁	Z	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
3	4	100	10600	500	0.08	0.20	0.010
4	4	100	7960	640	0.10	0.25	0.020
5	4	100	6370	890	0.12	0.28	0.035
6	4	100	5310	850	0.15	0.30	0.040
8	6	100	3980	1190	0.18	0.32	0.050
10	6	100	3180	1140	0.20	0.35	0.060
12	6	100	2650	1270	0.25	0.40	0.080

