

Information Technique

Vitesses de coupe préconisées réfrigérant et lubrifiant pour le taraudage



VÖLKEL
THREADING SOLUTIONS ■ ■ ■

Matériaux	Lubrifiant	Vitesse de coupe m/min.
Aciers non alliés et faiblement alliés à copeaux courts	S/E	10-20
Matériaux faciles à usiner à copeaux courts	S/E	6-15
Aciers réfractaires à copeaux longs	S	4- 8
Aciers réfractaires à copeaux courts	S	4- 8
Acier de cémentation et de traitement à copeaux courts	S	4- 8
Aciers à outil jusqu' à 1200 N/mm ²	S	2- 5
Aciers à outil de plus de 1200 N/mm ²	S	2- 5
Aciers inoxydables à copeaux courts	S	5-10
Aciers inoxydables à copeaux longs	S	5-10
Fonte moulée grise	P/T	6-20
Fonte moulée à graphite sphéroïdal	P/T	6-20
Fonte malléable	E	6-12
Laiton à copeaux courts	E	20-30
Laiton à copeaux longs	S/E	10-15
Bronze à copeaux courts	S/E	6-15
Bronze à copeaux longs	S/E	6-15
Cuivre	S/E	10-15
Aluminium à copeaux courts	S/E	15-30
Aluminium à copeaux longs	E	10-20
Zinc, alliages de	S/E	10-15
Magnésium, alliages de	E/T	10-20
Titanes à copeaux courts	S	3- 4
Titanes à copeaux longs	S	3- 4
Plastiques, thermoplastiques	E/T	5-15
Plastique, duroplastés	T	5-15

S= huile de coupe E = émulsion P = pétrole T = à sec