

# PARAMETRES (\*) D'USINAGE

## DIAMANT NATUREL



Matières à usiner	Vitesse périphérique		Avance par tour		Profondeur de passe	
	Ebauche	Finition	Ebauche	Finition	Ebauche	Finition
<b>Métaux non ferreux</b>						
<i>Laiton</i>	150/300	600/800	0,20	0,020	0,30	0,030
<i>Or - Argent</i>	800/1500	1800/2300	0,10	0,020	0,050	0,010
<i>Platine</i>	500/700	900/1000	0,10	0,020	0,050	0,010
<i>Bronze</i>	150/200	300/800	0,20	0,020	0,30	0,30
<i>Aluminium</i>	250/400	400/1000	0,20	0,050	0,10	0,0050
<i>Alliage d'aluminium</i>	200/350	350/500	0,30-0,20	0,050	0,10	0,050
<i>Antifricition</i>	260/380	350/500	0,20	0,050	0,10	0,020
<i>Cuivre rouge</i>	300/400	600/700	0,10	0,020	0,30	0,020-0,050
<b>Réfractaires et autres</b>						
<i>Graphite</i>	100/150	150/200	0,10	0,050	0,10	0,050
<i>Résine et fibre</i>	110/300	300/1100	1,50	0,090	0,25	0,250-0,100
<i>Caoutchouc</i>	400/600	500/800	0,100	0,050	0,050	0,050
<i>Bakélite</i>	100/150	200/400	0,10/0,20	0,050	0,50	1,100

\* Ces paramètres sont des valeurs moyennes qui peuvent être légèrement modifiées en fonction de la machine utilisée