

**Tableau des vitesses de coupe pour outils en acier fondu
ou en acier à coupe rapide**

Constitution des outils	Acier fondu				Acier à coupe rapide			
	Ebauche	Finition	Dressage	Filetage	Ebauche	Finition	Dressage	Filetage
Métaux à usiner								
Aciers :								
30 à 40 kg/mm ² .	18	22	13	11	26	30	20	16
50 à 70 kg/mm ² .	12	16	10	8	19	23	18	12
80 à 90 kg/mm ² .	6	10	7	5	11	14	15	10
Aciers alliés :								
140 à 180 kg/mm ²	5	7	5	4	8	10	8	6
Fonte	7	12	8	6	18	20	12	8
Fonte malléable ..	10	11	6	6	16	15	10	8
Acier moulé	9	8	5	5	13	18	9	8
Laiton	30	40	20	16	48	65	35	25
Bronze	12	12	9	6	15	20	14	9
Duralumin	80	100	90	65	125	165	120	100

NOTA : Les nombres ci-dessus expriment des mètres par minute.

Tableau des vitesses de coupe pour outils en carbure métallique

Matière à usiner	Résistance en kg par mm ²	Opérations d'usinage	
		Ebauche	Finition
	50	210 à 300 m.	300 à 400 m.
Aciers ordinaires	50 à 60	160 à 210 m.	210 à 300 m.
	60 à 70	140 à 160 m.	160 à 210 m.
	70 à 85	120 à 140 m.	140 à 160 m.
Aciers alliés :	85 à 100	90 à 120 m.	120 à 150 m.
Acier au chrome	70 à 85	110 à 140 m.	140 à 160 m.
	85 à 100	80 à 110 m.	110 à 140 m.
Acier au nickel	100 à 140	70 à 90 m.	90 à 110 m.
Acier au molybdène....	140 à 160	50 à 60 m.	60 à 90 m.
Acier au chrome - vana- dium	100	50 à 70 m.	70 à 110 m.
Acier inoxydable	60 à 70	70 à 90 m.	90 à 120 m.
Acier à outils	150 à 180	30 à 50 m.	50 à 70 m.
Acier au Mn 12 % ...		15 à 35 m.	35 à 45 m.
Acier moulé	30 à 40	100 à 120 m.	120 à 140 m.
	40 à 50	90 à 100 m.	100 à 120 m.