

Lames de scie pour métaux ferreux

MÉTAUX FERREUX ET ACIER INOXYDABLE

Recommandations en matière de SFM, de vitesse d'avance et d'angles de dégagement du diam. ext.

Matériau	Angle d'attaque	Angle de dégagement DE		FOURCHETTE DE DIAMÈTRE			
				1/4" - 3/4"	3/4" - 1-1/2"	1-1/2" - 2-1/2"	2-1/2" - 3-1/2"
Fonte grise	12°	8°	SFM	82	75	72	66
			Vitesse d'avance	4"/Min.	4"/Min.	3.5"/Min.	3"/Min.
Acier léger	20°	8°	SFM	160	150	150	130
			Vitesse d'avance	6.3"/Min.	5.9"/Min.	5.5"/Min.	5.1"/Min.
Acier semi-dur	18°	8°	SFM	100	100	80	80
			Vitesse d'avance	5.1"/Min.	4.7"/Min.	4.3"/Min.	4.3"/Min.
Acier dur	15°	8°	SFM	66	66	60	57
			Vitesse d'avance	4.3"/Min.	4.3"/Min.	4"/Min.	3.5"/Min.
Acier inoxydable	15°	6°	SFM	66	63	60	57
			Vitesse d'avance	2"/Min.	1.75"/Min.	1.75"/Min.	1.5"/Min.