

Fraises TMCC	Vc		f (mm/turn)										
	Vc (m/min)	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25	
Aciers < 0.55% C	100 - 150	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18	
Aciers ≥ 0.55% C	110 - 180	0,02	0,03	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,15	
Aciers alliés	90 - 160	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	
Inox faciles	60 - 160	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	
Inox difficiles	60 - 120	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	
Inox moulés	130 - 170	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	
Fonte	70 - 150	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18	
Aluminium	150 - 350	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12	0,15	0,18	
Aluminium < 12% Si	100 - 250	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	
Synthetics Duroplastics	100 - 400	0,05	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,18	0,22	
Alliages nickel & titane	20 - 80	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05	