

DÉCOUVREZ NOTRE GAMME

FRAISAGE



Fraisage

NOMENCLATURE

CROMSON «ENDMILL»

- FLÛTES

DIAMÈTRE

CREM-Ti-5RC-0500-R010 Cr95

APPLICATIONS

AL- Aluminium
 ALR- Aluminium ébauche
 DM- Moule & Matrice
 HD- Matériaux trempés
 HF- Haute vitesse
 SA- Super Alliés
 STX- Acier HP
 SST- Acier Inoxydable
Ti- Titanium
 TiX- Titanium HP
 TP- Conique (NPT)

FORMAT D'OUTIL

S- Longueur réduite
 M- Médium
R- Régulière
 L- Long
 E- Extra Long
 N- Goulot

C- Queue cylindrique
 W- Queue Weldon





















RAYON/CHANFREIN

BN- Bout arrondi
 C- Chanfrein
R- Rayon
 SQ- Carré

NUANCES

Cr20- Non-revêtu
 Cr35- AlCrN
 Cr55- TiAlN
 Cr75- TiAlN+
Cr95- TiAlCN

Résumé d'application Fraisage




























































Matériaux	Opération	Axiale DOC	Radiale DOC	Vitesse (SFM)	RECORD ST	STAR SST	ALLIANCE TI
Acier basse teneur en carbone ≤ 38HRc 1018, 12L14, 8620	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	350 425			
Acier moyenne teneur en carbone ≤ 38HRc 4140, 4340	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375			
Acier poinçon Matrice ≤ 38HRc A2, D2, O1, S7, P20, H13	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375			
Acier outil 39HRc à 48HRc	Rainurage Périphérique -Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	225 275			
Acier inoxydable 416, 410, 312, 303	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	300 375			
Acier inoxydable moyennement difficile à usiner 304, 316, invar, kovar	Rainurage Périphérique - Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	275 350			
Acier inoxydable difficile à usiner 316L, 17-4PH, 15-5PH, 13-8Mo	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300			
Fonte grise	Rainurage Périphérique - Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	400 500			
Fonte ductile	Rainurage Périphérique - Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	300 400			
Fonte malléable	Rainurage Périphérique - Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D .75 x D	250 325			
Alliage d'aluminium 2024, 6061, 7075	Rainurage	1 x D	1 x D 0.5 x D	800 1000			
Alliage de titanium 6Al4V	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300			
Alliage réfractaire inconel, haynes, stellite, hastelloy	Rainurage	.25 x D 1 x D	1 x D .25 x D	70 95			



Hautement recommandé



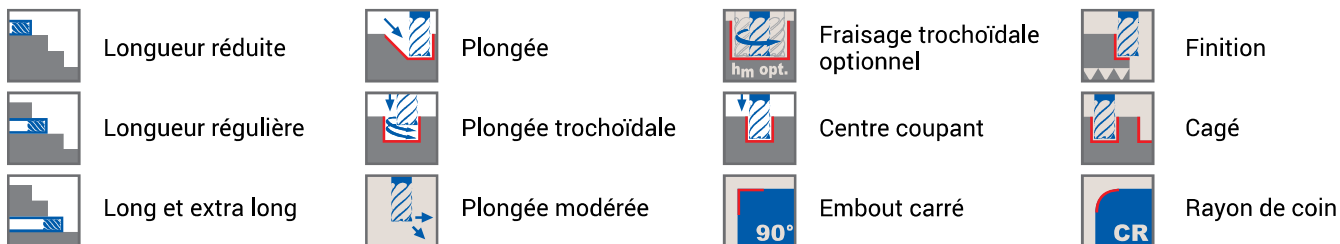
Peut convenir à quelques applications

PISTON HD	TURBINE SRGH	OXYGEN HF	TAPER-MILL TP	DRIVER DM	MOTION AL	BOSS ALR	MAGNAT STX	PERFORMANCE TIX	BOOSTER SA
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									

** Ces valeurs ne sont qu'un guide de départ.

Les paramètres optimums pour un procédé spécifique devraient être déterminés par les essais durant l'usinage.

Explication des symboles Fraisage



Charte de nuances et d'applications Fraisage

CROMSON offre une variété de revêtement sur demande afin de répondre à la demande sans cesse plus exigeante des clients et de leurs applications spécifiques. Suite aux essais exhaustifs, les recherches pour les applications de tous les jours, CROMSON et ses partenaires ont travaillé à développer une gamme complète de revêtement à haute performance afin de vous offrir un produit standard. Ces différentes options nous permettent de répondre à plusieurs applications et d'offrir un résultat optimal.

Merci de vous référer à la charte ci-bas afin de vérifier les combinaisons possibles.

REVÊTEMENTS CROMSON

	Cr20	Cr35	Cr55	Cr75	Cr95
Propriété	Non-revêtu	AlCrN	TiAlN	TiAlN+	TiAlCN
Processus de revêtement		PVD	PVD	PVD	PVD
Structure		Nano Structure	Nano Structure	Nano Structure	Nano Structure
Dureté (HV)		3000	3300	3300	3060
Coefficient de friction (Fetting)		0,25	0,30-0,35	0,25	0,35
Stabilité thermique (C)		1100	900	900	1000
Informations Générales		Une nouvelle génération de revêtement PVD procure une résistance à l'usure et à l'abrasion de haut niveau combiné à un substrat micro-grain pour utilisation dans tous les matériaux ferreux à vitesse de coupe élevée.	Un revêtement à forte épaisseur jumelé à un substrat de grain fin et résistant procure aux utilisateurs un résultat prévisible et constant dans les applications générales dans tous les matériaux.	La relation entre un substrat ultra fin très résistant et une technologie de pointe en revêtement PVD offre un haut niveau de sécurité et de résistance à l'usure lors d'applications difficiles dans les titanium et les aciers jusqu'à 52HRC.	Nouvelle génération de revêtement PVD procurant un haut niveau d'usure, une réduction du coefficient de friction combiné à un substrat de carbure micro-grain pour utilisation dans les aciers inoxydables et les alliages de nickel à haute température.

PERFORMANCE

SÉRIE TIX

- ⊙ Une performance accrue dans les aciers inoxydables, les super alliés et le titane
- ⊙ Performe exceptionnellement bien avec la méthode d'usinage haute vitesse (USV) et sur des opérations en plein diamètre
- ⊙ La versatilité de cette série procure une plus grande productivité, moins de changement d'outil et une meilleure vie utile
- ⊙ Produit un excellent fini de surface
- ⊙ Le grade Cr95 (TiAlCN- PVD) réduit considérablement les températures d'opération comparativement aux autres revêtements
- ⊙ Disponible en longueur de format réduit et régulier
- ⊙ Disponible en dimension impérial et métrique



Matériaux	Opération	Axiale DOC	Radiale DOC	Vitesse (SFM)
Acier poinçon - Matrice ≤ 38HRc A2, D2, O1, S7, P20, H13	Rainurage	1 x D	1 x D	325
	Périphérique - Ébauche	1.5 x D	0.5 x D	375
Acier inoxydable 416, 410, 3012, 303	Rainurage	1 x D	1 x D	300
	Périphérique - Ébauche	1.5 x D	0.5 x D	375
Acier inoxydable moyennement difficile à usiner 304, 316, invar, kovar	Rainurage	.75 x D	1 x D	275
	Périphérique - Ébauche	1 x D	0.5 x D	350
Acier inoxydable difficile à usiner 316L, 17-4PH, 15-5PH, 13-8Mo	Rainurage	0.5 x D	1 x D	250
	Périphérique - Ébauche	1 x D	0.5 x D	300
Alliage de titane 6Al4V	Rainurage	0.5 x D	1 x D	250
	Périphérique - Ébauche	1 x D	0.5 x D	300
Alliage réfractaire inconel, haynes, stellite, hastelloy	Rainurage	.25 x D	1 x D	70
		1 x D	.25 x D	95

FRAISE MONOBLOC EN CARBURE - CARRÉ OU RAYON
4 FLÛTES

DÉTAILS TECHNIQUES

Étendue de diamètre	0,125-1,000 po 3,00 - 12,00 mm
Tolérance de la queue	h6
Tolérance de diamètre	(+0,00-0,002 po) +0,00-0,05 mm
Nombre de flûtes	4
Revêtement	TiAlCN (PVD)
Centre coupant	Oui
Pas	Variable
Hélice	Variable
Angle d'hélice	38°



EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
73000405	CREM-TiX-4RC-0125-SQ-Cr95	.125	.250	1.500	---	Cr95	4
73000410	CREM-TiX-4LC-0125-SQ-Cr95	.125	.500	2.000	---	Cr95	4
73000415	CREM-TiX-4RC-0125-R0010-Cr95	.125	.250	1.500	.010	Cr95	4
73000420	CREM-TiX-4LC-0125-R0010-Cr95	.125	.500	2.000	.010	Cr95	4
73000425	CREM-TiX-4RC-0125-R0020-Cr95	.125	.250	1.500	.020	Cr95	4
73000430	CREM-TiX-4SC-01875-R0010-Cr95	.188	.3135	2.000	.010	Cr95	4
73000435	CREM-TiX-4RC-01875-R0010-Cr95	.188	.563	2.500	.010	Cr95	4
73000440	CREM-TiX-4LC-01875-R0010-Cr95	.188	.750	2.500	.010	Cr95	4
73000445	CREM-TiX-4RC-01875-R0020-Cr95	.188	.563	2.500	.020	Cr95	4
73000450	CREM-TiX-4SC-01875-R0030-Cr95	.188	.313	2.000	.030	Cr95	4
73000470	CREM-TiX-4SC-0250-SQ-Cr95	.250	.500	2.500	---	Cr95	4
73000475	CREM-TiX-4RC-0250-SQ-Cr95	.250	.750	2.500	---	Cr95	4
73000480	CREM-TiX-4LC-0250-SQ-Cr95	.250	1.000	3.000	---	Cr95	4
73000485	CREM-TiX-4SC-0250-R0010-Cr95	.250	.375	2.000	.010	Cr95	4
73000490	CREM-TiX-4MC-0250-R0010-Cr95	.250	.500	2.500	.010	Cr95	4
73000495	CREM-TiX-4RC-0250-R0010-Cr95	.250	.750	2.500	.010	Cr95	4
73000500	CREM-TiX-4LC-0250-R0010-Cr95	.250	1.000	3.000	.010	Cr95	4
73000505	CREM-TiX-4SC-0250-R0020-Cr95	.250	.375	2.000	.020	Cr95	4
73000510	CREM-TiX-4MC-0250-R0020-Cr95	.250	.500	2.500	.020	Cr95	4
73000515	CREM-TiX-4RC-0250-R0020-Cr95	.250	.750	2.500	.020	Cr95	4
73000520	CREM-TiX-4LC-0250-R0020-Cr95	.250	1.000	3.000	.020	Cr95	4
73000525	CREM-TiX-4RC-0250-R0030-Cr95	.250	.750	2.500	.030	Cr95	4
73000530	CREM-TiX-4LC-0250-R0030-Cr95	.250	1.000	3.000	.030	Cr95	4
73000535	CREM-TiX-4LC-0250-R0060-Cr95	.250	1.000	3.000	.060	Cr95	4
73000540	CREM-TiX-4MC-03125-SQ-Cr95	.313	0.750	2.500	---	Cr95	4
73000545	CREM-TiX-4RC-03125-R0020-Cr95	.313	1.000	3.000	.020	Cr95	4
73000570	CREM-TiX-4SC-0375-SQ-Cr95	.375	0.500	2.500	---	Cr95	4
73000575	CREM-TiX-4MC-0375-SQ-Cr95	.375	0.750	2.500	---	Cr95	4
73000580	CREM-TiX-4RC-0375-SQ-Cr95	.375	1.000	3.000	---	Cr95	4
73000585	CREM-TiX-4LC-0375-SQ-Cr95	.375	1.250	3.000	---	Cr95	4
73000590	CREM-TiX-4SC-0375-R0010-Cr95	.375	.500	2.500	.010	Cr95	4

70
40
0 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC)

70
40

0 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC)

EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
73000595	CREM-TIX-4MC-0375-R0010-Cr95	.375	.750	2.500	.010	Cr95	4
73000600	CREM-TIX-4RC-0375-R0010-Cr95	.375	1.000	3.000	.010	Cr95	4
73000605	CREM-TIX-4LC-0375-R0010-Cr95	.375	1.500	3.500	.010	Cr95	4
73000610	CREM-TIX-4SC-0375-R0020-Cr95	.375	.500	2.500	.020	Cr95	4
73000615	CREM-TIX-4MC-0375-R0020-Cr95	.375	.750	2.500	.020	Cr95	4
73000620	CREM-TIX-4RC-0375-R0020-Cr95	.375	1.000	3.000	.020	Cr95	4
73000625	CREM-TIX-4LC-0375-R0030-Cr95	.375	.500	2.500	.030	Cr95	4
73000630	CREM-TIX-4RC-0375-R0030-Cr95	.375	1.000	3.000	.030	Cr95	4
73000635	CREM-TIX-4RC-0375-R0060-Cr95	.375	1.000	3.000	.060	Cr95	4
73000660	CREM-TIX-4SC-0500-R0010-Cr95	.500	.625	2.500	.010	Cr95	4
73000665	CREM-TIX-4MC-0500-R0010-Cr95	.500	1.000	3.000	.010	Cr95	4
73000670	CREM-TIX-4RC-0500-R0010-Cr95	.500	1.250	3.000	.010	Cr95	4
73000675	CREM-TIX-4LC-0500-R0010-Cr95	.500	1.625	4.000	.010	Cr95	4
73000680	CREM-TIX-4SC-0500-SQ-Cr95	.500	.625	2.500	---	Cr95	4
73000685	CREM-TIX-4RC-0500-SQ-Cr95	.500	1.000	3.000	---	Cr95	4
73000690	CREM-TIX-4SC-0500-R0020-Cr95	.500	.625	2.500	.020	Cr95	4
73000695	CREM-TIX-4RC-0500-R0020-Cr95	.500	1.000	3.000	.020	Cr95	4
73000700	CREM-TIX-4RC-0500-SQ-Cr95	.500	1.250	3.000	---	Cr95	4
73000705	CREM-TIX-4RC-0500-R0020-Cr95	.500	1.250	3.000	.020	Cr95	4
73000710	CREM-TIX-4LC-0500-R0020-Cr95	.500	1.625	4.000	.020	Cr95	4
73000715	CREM-TIX-4SC-0500-R0030-Cr95	.500	.625	2.500	.030	Cr95	4
73000720	CREM-TIX-4MC-0500-R0030-Cr95	.500	1.000	3.000	.030	Cr95	4
73000725	CREM-TIX-4RC-0500-R0030-Cr95	.500	1.250	3.000	.030	Cr95	4
73000730	CREM-TIX-4LC-0500-R0030-Cr95	.500	1.625	4.000	.030	Cr95	4
73000735	CREM-TIX-4EC-0500-R0030-Cr95	.500	2.000	4.000	.030	Cr95	4
73000740	CREM-TIX-4MC-0500-R0060-Cr95	.500	1.000	3.000	.060	Cr95	4
73000745	CREM-TIX-4RC-0500-R0060-Cr95	.500	1.250	3.000	.060	Cr95	4
73000750	CREM-TIX-4LC-0500-R0060-Cr95	.500	1.625	4.000	.060	Cr95	4
73000755	CREM-TIX-4MC-0500-R0120-Cr95	.500	1.000	3.000	.120	Cr95	4
73000760	CREM-TIX-4RC-0500-R0120-Cr95	.500	1.250	3.000	.120	Cr95	4
73000765	CREM-TIX-4LC-0500-R0120-Cr95	.500	1.625	4.000	.120	Cr95	4
73000770	CREM-TIX-4MC-0625-SQ-Cr95	.625	1.250	3.500	---	Cr95	4
73000775	CREM-TIX-4RC-0625-SQ-Cr95	.625	2.000	4.000	---	Cr95	4
73000780	CREM-TIX-4LC-0625-R0030-Cr95	.625	.750	3.500	.030	Cr95	4
73000785	CREM-TIX-4MC-0625-R0030-Cr95	.625	1.250	3.500	.030	Cr95	4
73000790	CREM-TIX-4RC-0625-R0030-Cr95	.625	1.625	3.500	.030	Cr95	4
73000795	CREM-TIX-4LC-0625-R0030-Cr95	.625	2.000	4.000	.030	Cr95	4
73000800	CREM-TIX-4SC-0750-R0030-Cr95	.750	1.000	3.000	.030	Cr95	4
73000805	CREM-TIX-4MC-0750-R0030-Cr95	.750	1.500	4.000	.030	Cr95	4
73000810	CREM-TIX-4RC-0750-R0030-Cr95	.750	2.000	5.000	.030	Cr95	4
73000815	CREM-TIX-4LC-0750-R0030-Cr95	.750	3.250	6.000	.030	Cr95	4
73000820	CREM-TIX-4RC-0750-SQ-Cr95	.750	1.500	4.000	---	Cr95	4
73000825	CREM-TIX-4SC-0750-R0060-Cr95	.750	1.000	3.000	.060	Cr95	4
73000830	CREM-TIX-4MC-0750-R0120-Cr95	.750	1.500	4.000	.120	Cr95	4
73000835	CREM-TIX-4RC-1000-R0060-Cr95	1.000	2.000	4.500	.060	Cr95	4
73000840	CREM-TIX-4LC-1000-R0250-Cr95	1.000	3.250	6.000	.250	Cr95	4
73000845	CREM-TIX-4LC-3-SQ-Cr95	3.00	10.00	38.00	---	Cr95	4
73000850	CREM-TIX-4RC-3-R025-Cr95	3.00	6.00	38.00	.250	Cr95	4
73000860	CREM-TIX-4RC-4-R025-Cr95	4.00	12.00	50.00	.250	Cr95	4



70

40

0 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC)

EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
73000875	CREM-TiX-4LC-6-R025-Cr95	6.00	20.00	64.000	3.000	Cr95	4
73000880	CREM-TiX-4SC-6-R05-Cr95	6.00	10.00	50.000	.500	Cr95	4
73000895	CREM-TiX-4RC-10-R025-Cr95	10.00	25.00	64.000	.250	Cr95	4
73000900	CREM-TiX-4RC-10-R05-Cr95	10.00	25.00	64.000	.500	Cr95	4
73000905	CREM-TiX-4RC-10-R075-Cr95	10.00	32.00	76.000	.750	Cr95	4
73000910	CREM-TiX-4RC-10-R025-Cr95	10.00	32.00	76.000	.250	Cr95	4
73000925	CREM-TiX-4MC-12-R025-Cr95	12.00	26.00	84.000	.250	Cr95	4
73000930	CREM-TiX-4RC-12-R025-Cr95	12.00	32.00	84.000	.250	Cr95	4
73000935	CREM-TiX-4SC-12-R05-Cr95	12.00	14.00	63.000	.500	Cr95	4
73000940	CREM-TiX-4MC-12-R05-Cr95	12.00	26.00	84.000	.500	Cr95	4
73000945	CREM-TiX-4RC-12-R05-Cr95	12.00	32.00	84.000	.500	Cr95	4
73000950	CREM-TiX-4RC-12-R075-Cr95	12.00	26.00	84.000	.750	Cr95	4
73000955	CREM-TiX-4SC-12-R1-Cr95	12.00	14.00	63.000	1.000	Cr95	4
73000960	CREM-TiX-4RC-12-R3-Cr95	12.00	26.00	84.000	3.000	Cr95	4
73000965	CREM-TiX-4LC-12-R3-Cr95	12.00	40.00	100.000	3.000	Cr95	4

FRAISE MONOBLOC EN CARBURE - PLEIN RAYON
4 FLÛTES



DÉTAILS TECHNIQUES

Étendue de diamètre	0,125-0,500 po 4,00-12,00 mm
Tolérance de la queue	h6
Tolérance de diamètre	(+0,00-0,002 po) +0,00-0,05 mm
Nombre de flûtes	4
Revêtement	TiAlCN (PVD)
Centre coupant	Oui
Pas	Variable
Hélice	Variable
Angle d'hélice	38°

70
40
10 DURETÉ DES MATÉRIAUX (HRC)



EDP Cromson	Cromson Description	Diam.	Longueur de coupe	Longueur totale	Chanfrein/ rayon	Cromson Grade	# Flûtes
73000400	CREM-TiX-4RC-0125-BN-Cr95	.125	.250	1.500	.063	Cr95	4
73000455	CREM-TiX-4SC-0250-BN-Cr95	.250	.375	2.000	.125	Cr95	4
73000460	CREM-TiX-4RC-0250-BN-Cr95	.250	.750	2.500	.125	Cr95	4
73000465	CREM-TiX-4LC-0250-BN-Cr95	.250	1.000	3.000	.125	Cr95	4
73000550	CREM-TiX-4SC-0375-BN-Cr95	.375	.750	2.500	.156	Cr95	4
73000555	CREM-TiX-4MC-0375-BN-Cr95	.375	1.000	3.000	.156	Cr95	4
73000560	CREM-TiX-4RC-0375-BN-Cr95	.375	1.250	3.000	.156	Cr95	4
73000565	CREM-TiX-4LC-0375-BN-Cr95	.375	1.500	3.500	.156	Cr95	4
73000640	CREM-TiX-4SC-0500-BN-Cr95	.500	.625	2.500	.250	Cr95	4
73000645	CREM-TiX-4MC-0500-BN-Cr95	.500	1.000	3.000	.250	Cr95	4
73000650	CREM-TiX-4RC-0500-BN-Cr95	.500	1.250	3.000	.250	Cr95	4
73000655	CREM-TiX-4LC-0500-BN-Cr95	.500	2.000	4.000	.250	Cr95	4
73000855	CREM-TiX-4RC-4-BN-Cr95	4.00	12.00	50.000	2.00	Cr95	4
73000865	CREM-TiX-4RC-5-BN-Cr95	5.00	16.00	64.000	3.00	Cr95	4
73000870	CREM-TiX-4LC-6-BN-Cr95	6.00	20.00	64.000	3.00	Cr95	4
73000885	CREM-TiX-4RC-8-BN-Cr95	8.00	25.00	76.000	4.00	Cr95	4
73000890	CREM-TiX-4LC-8-BN-Cr95	8.00	32.00	100.000	4.00	Cr95	4
73000915	CREM-TiX-4RC-12-BN-Cr95	12.00	26.00	84.000	6.00	Cr95	4
73000920	CREM-TiX-4LC-12-BN-Cr95	12.00	50.00	100.000	6.00	Cr95	4

		PERFORMANCE-TIX							Avance (pouce par lèvre)						
Matériaux	Opération	Axiale DOC	Radiale DOC	Vitesse (SFM)	1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1				
Acier basse teneur en carbone ≤ 38HRc 1018, 12L14, 8620	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D												
Acier moyenne teneur en carbone ≤ 38HRc 4140, 4340	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D												
Acier poinçon - Matrice ≤ 38HRc A2, D2, O1, S7, P20, H13	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	325 375	.0006 .0008	.0013 .0017	.0020 .0026	.0027 .0035	.0034 .0044	.0040 .0053	.0054 .0070				
Acier outil 39HRc à 48HRc	Rainurage Périphérique -Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D												
Acier inoxydable 416, 410, 302, 303	Rainurage Périphérique -Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D	300 375	.0006 .0008	.0012 .0016	.0018 .0024	.0025 .0032	.0031 .0040	.0037 .0048	.0050 .0064				
Acier inoxydable moyennement difficile à usiner 304, 316, invar, kovar	Rainurage Périphérique - Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	275 350	.0005 .0007	.0011 .0015	.0016 .0023	.0022 .0032	.0027 .0037	.0033 .0045	.0044 .0064				
Acier inoxydable difficile à usiner 316L, 17-4PH, 15-5PH, 13-8Mo	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300	.0004 .0005	.0009 .0011	.0012 .0016	.0018 .0022	.0022 .0028	.0027 .0033	.0036 .0044				
Fonte grise	Rainurage - Périphérique Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D												
Fonte ductile	Rainurage - Périphérique Ébauche	1 x D 1.5 x D	1 x D 0.5 x D												
Fonte malleable	Rainurage - Périphérique Ébauche	.75 x D 1 x D	1 x D .75 x D												
Alliage d'aluminium 2024, 6061, 7075	Rainurage	1 x D	1 x D 0.5 x D												
Alliage de titanium 6Al4V	Rainurage Périphérique - Ébauche	0.5 x D 1 x D	1 x D 0.5 x D	250 300	.0005 .0006	.0010 .0012	.0015 .0017	.0020 .0023	.0025 .0029	.0030 .0035	.0040 .0046				
Alliage réfractaire inconel, haynes, stellite, hastelloy	Rainurage	.25 x D 1 x D	1 x D .25 x D	70 95	.0004 .0005	.0008 .0009	.0012 .0014	.0015 .0018	.0019 .0022	.0024 .0028	.0030 .0036				

** Ces valeurs ne sont qu'un guide de départ. Les paramètres optimums pour un procédé spécifique devraient être déterminés par les essais durant l'usinage.