

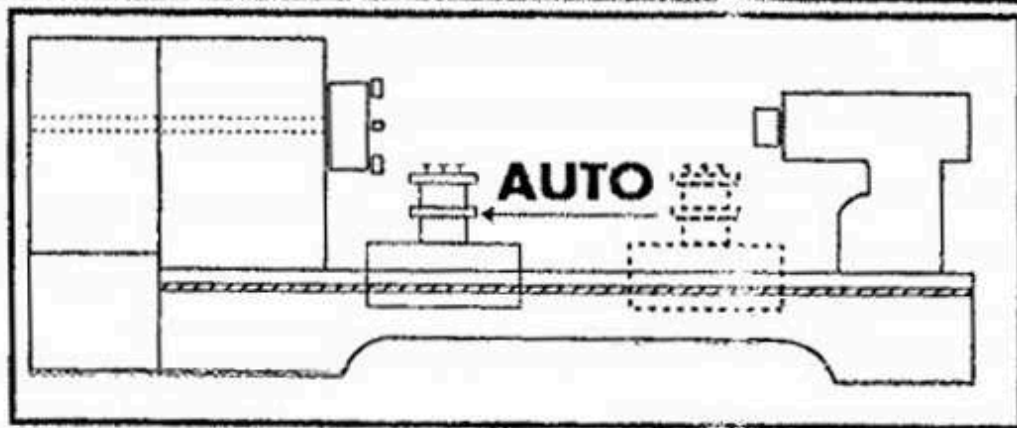
ML 400

E

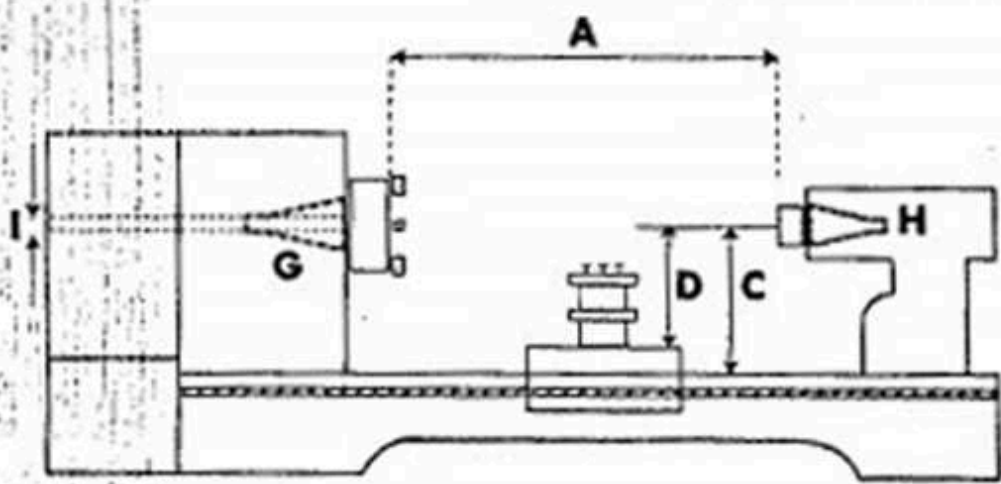
350 mm

F

115 mm



X



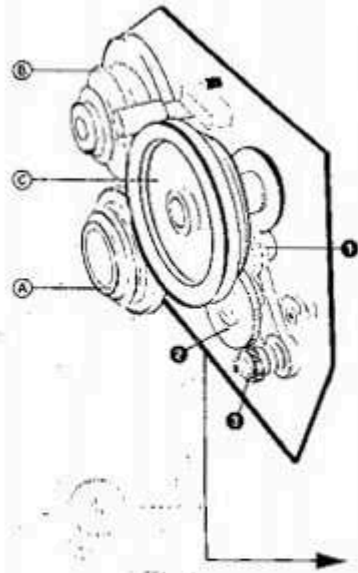
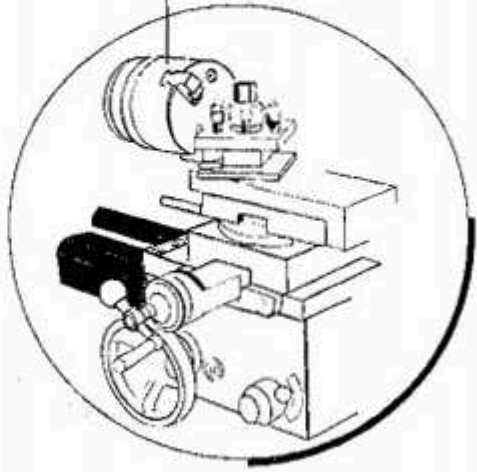
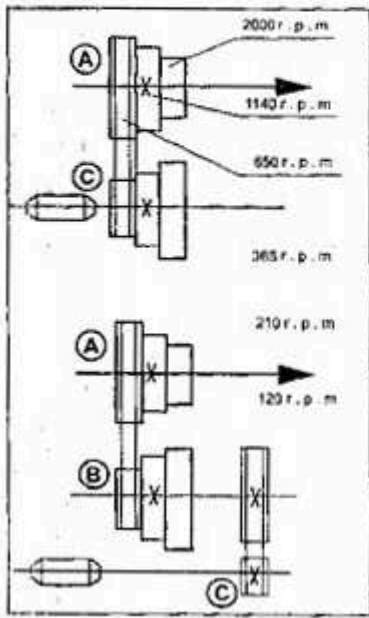
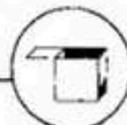
ML 400

I	H	G	D	C	A
20 mm	CM2	CM3	70 mm	110 mm	400 mm

Vitesse à vide	Puissance assignée	Tension et fréquence assignée	
(6x) 120 -> 2000 min ⁻¹	370 W	230V-50 Hz	ML 400

4

ML 400



		A	B	C
0,4	0,04	70		105
0,5	0,05	70		84
0,7	0,07	70	98	84
0,8	0,08	105	98	49
1	0,1	98		42
1,25	0,125	84	105	42
1,50	0,150	105		28
1,75	0,175	84	98	28
2	0,2	49	98	42
2,5	0,25	63	105	28
	0,3	49	105	30

Choix des vitesses / Speed choosing

Matière / Material			Vitesse de coupe / Cutting speed	
			Outil coupant / Cutting tool	
			Acier rapide / Steel	Carbure / Carbide
Acier / Steel	Doux / Soft	30-40 daN/mm ²	30-40 m.min ⁻¹	140-300 m.min ⁻¹
		40-50 daN/mm ²	28-34 m.min ⁻¹	130-280 m.min ⁻¹
	Demi dur / Half hard	50-60 daN/mm ²	23-30 m.min ⁻¹	100-240 m.min ⁻¹
		60-70 daN/mm ²	20-25 m.min ⁻¹	85-200 m.min ⁻¹
	Dur / Hard	70-80 daN/mm ²	17-22 m.min ⁻¹	70-160 m.min ⁻¹
		80 daN/mm ² ->	12-15 m.min ⁻¹	60-120 m.min ⁻¹
Laiton / Brass			40-65 m.min ⁻¹	300-600 m.min ⁻¹
Bronze			26-33 m.min ⁻¹	270-500 m.min ⁻¹
Bronze phosphoreux / phosphorous			18-24 m.min ⁻¹	250-400 m.min ⁻¹
Aluminium / Aluminum			120-165 m.min ⁻¹	800-1300 m.min ⁻¹
Cuivre / Copper			90-125 m.min ⁻¹	600-900 m.min ⁻¹
Fonte / Cast iron			15-25 m.min ⁻¹	30-100 m.min ⁻¹

$$N = \frac{1000 \times V}{\pi \times D}$$

N : Vitesse de rotation (tr.min⁻¹) / Rotation speed (rpm).

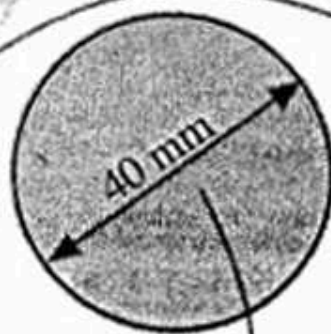
V : Vitesse de coupe (m.min⁻¹) / Cutting speed (m.min⁻¹).

D : Diametre de la pièce (mm) / Workpiece diameter (mm).

Expl : Alu ø 40 mm.

$$N = \frac{1000 \times 120}{\pi \times 40}$$

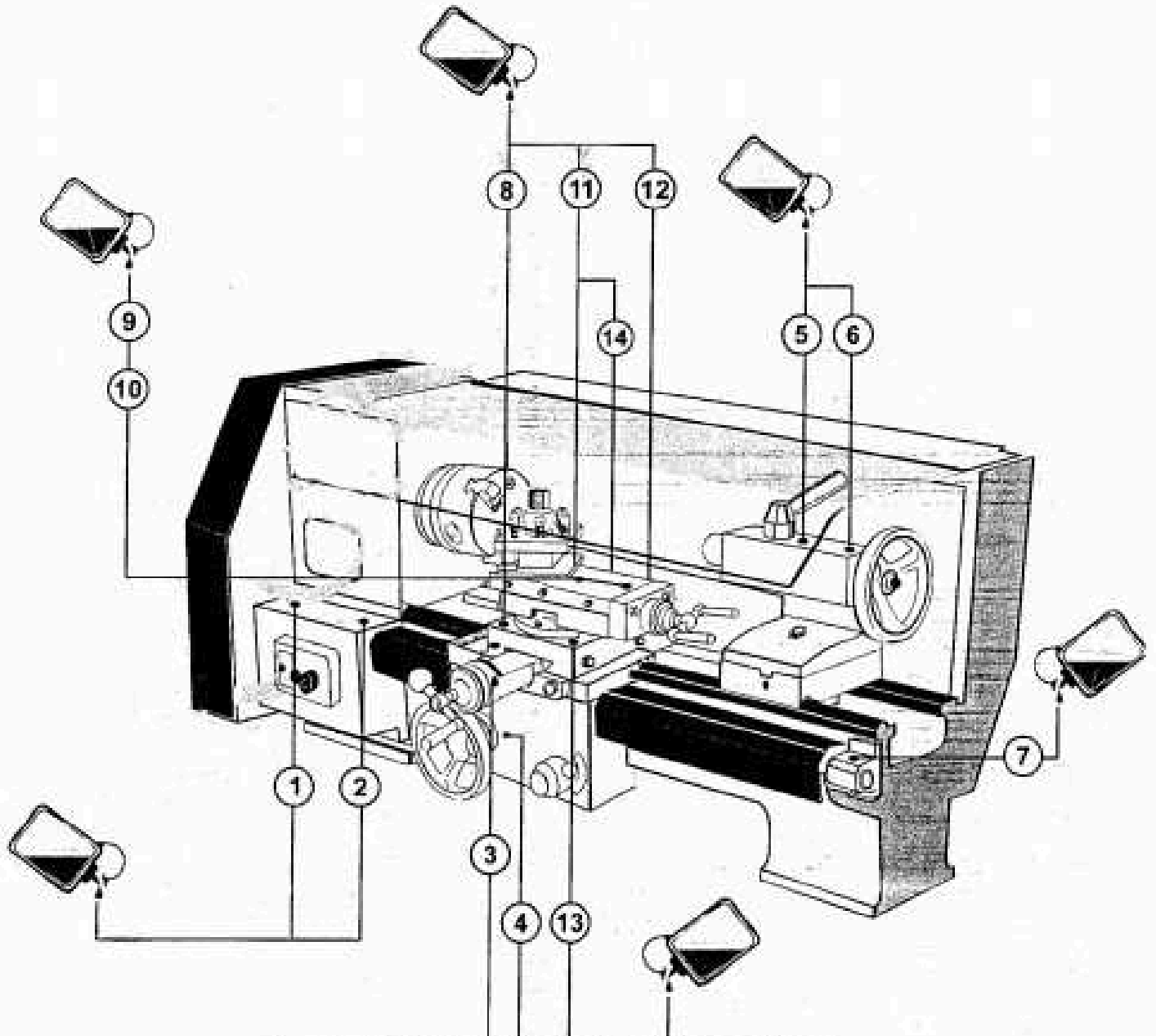
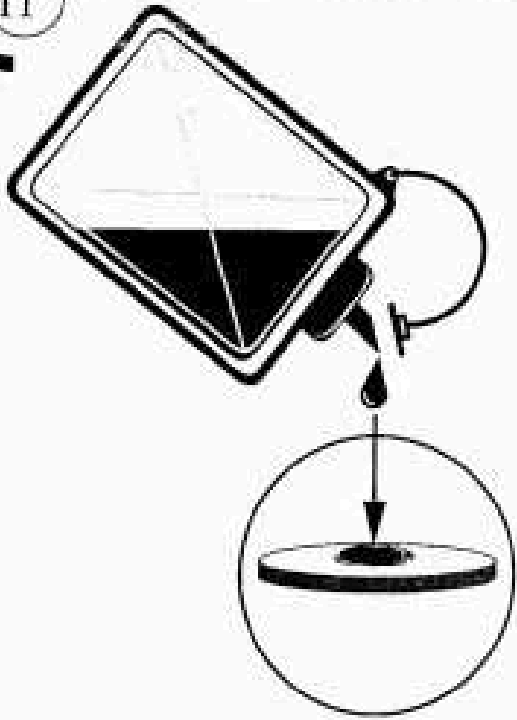
$$N = 955$$



En alésage, la vitesse doit être diminuée de 10 à 20% / Speed using on hole cutting must be lowered 10 to 20%.

Le choix de la profondeur de passe et de la vitesse d'avance doit être basé sur la matière de la pièce, le type de l'outil et le niveau de l'opérateur / The cutting depth and feeding speed choosing should be based on the workpiece, the tool and the operate level of the user.

11



Lubrification

Huile / Oil : SAE 30-50.

Après 20 jours d'utilisation.

Ajout d'huile tous les 6 mois (après nettoyage)

L'adjonction d'huile ne doit pas dépasser les 2/3 de la jauge.

