

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDEES

	Matière	Dureté	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
P	Acier doux	≤180HB	UP20M	140 (100–180)
			NX2525	200 (150–250)
			UTi20T	120 (100–150)
	Acier carbone Acier allié	180–280HB	UP20M	120 (100–150)
			NX2525	170 (150–200)
			UTi20T	100 (70–120)

	Matière	Dureté	Nuance	Vitesse de coupe (m/min)
M	Acier inoxydable	≤200HB	UP20M	120 (80–150)
			UTi20T	100 (70–130)
K	Fonte grise	Résistance à la traction ≤350MPa	UP20M	80 (60–100)
			UTi20T	80 (60–100)
			HTi10	100 (70–130)