



Comment choisir votre ruban ?

How to select your bandsaw blade ?

Le choix de la denture

Le choix d'une denture appropriée est particulièrement important. En effet, il conditionne directement la performance du ruban. Ce dernier repose sur 2 critères :

- Le nombre de dents par pouce
- L'angle de coupe

The choice of the teething

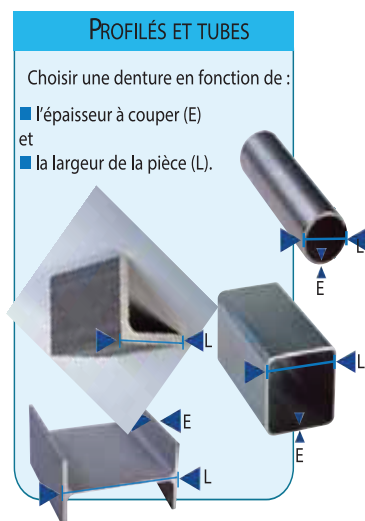
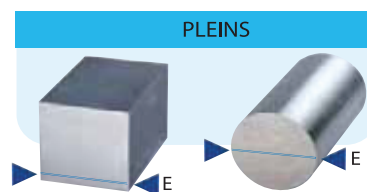
The choice of the right tooth pitch is very important as it's fundamental factor in determining cutting performance. It is based on a combination of two parameters :

- Number of teeth per inch
- Rake angle

Denture à utiliser en fonction des sections / Teething to be used according to the sections :
Dents par pouce / Teeth per inch

SECTIONS PLEINES & SCIAGE DES PLEINS / FULL SECTIONS & SOLIDS CUTTING

Pas Constant Constant pitch Largeur «L» Width «L» Pas variable Variable pitch	0,7	1,2	2	3	4	6	8	10	14	18
		600 450	300 240	200 140	100 70	40 30	22 16	12 8	5 3	2
		0,7 / 1,2	1/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14



Choisir une denture en fonction de :

- l'épaisseur à couper (E)
- et
- la largeur de la pièce (L).

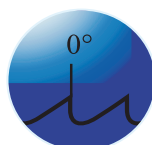
SECTIONS VARIABLES & SCIAGE DES PROFILS & TUBES / VARIABLE SECTIONS & STRUCTURAL & TUBES CUTTING

L (mm)	20	30	60	80	100	120	150	200	300	500
E (mm)										
2	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10
3	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8
5	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	6/10	6/10	6/10	6/10	8 / 5	5/8	8 / 5	4/6	4/6	4 / 3
10		5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15		4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
20			4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,2/2



CI, VI, VX

Utiliser un angle de coupe positif dans les matériaux difficiles à couper ou non-ferreux.
Use a positive cutting angle to saw hardworking or non-ferrous materials.



N, VN

Utiliser un angle de coupe neutre dans les aciers de construction faiblement alliés et dans les profilés.
Use a zero cutting angle for lightly alloyed construction steels and profiles.

ULTRA FURIA

Polyvalence

Cette lame polyvalente permet la coupe de tous les matériaux ferreux ou non, dans toutes les dimensions et formes disponibles sur le marché.

Alliant ténacité et dureté élevée, ce ruban est recommandé pour le débit industriel sur machines automatiques et semi-automatiques.

Particulièrement résistante à l'usure, cette lame offre une longévité accrue, ainsi que des tolérances de coupe très faibles permettant des gains matières et d'usinages importants.

Aussi bien adaptée aux pleins qu'aux profilés, aux inox, qu'aux aciers de construction, cette lame est destinée à la coupe des matériaux de qualité et de formes variées.

Précise, performante et résistante, elle garantit un travail soigné à faible coût.

Multipurpose

This multipurpose blade is designed to cut all kinds of steel, both ferrous and non-ferrous, in all dimensions and shapes. Combining durability and high hardness, this bandsaw blade is suitable for industrial sawing with automatic and semi-automatic machines.

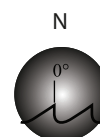
Particularly resistant to wear, this blade offers increased life when exposed to less than ideal working conditions resulting in better productivity with reduced costs.

Accurate, efficient and resistant, this blade guarantees a clean cut at a low cost.

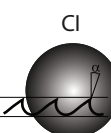
Caractéristiques Characteristics	Avantages Advantages
- Ténue et dureté élevée - Highly durable and hard	- Amélioration de la longévité et des performances de coupe - Increased lifetime and cutting performances
- Profil de dents «multi-usages» - Multipurpose tooth geometry	- Coupe de matériaux pleins et profilés toutes nuances - Suitable for full materials and profiles
- Séquençage de dentures étudié pour éviter les vibrations générant du bruit et la destruction prématurée de l'outil - Tooth sequence designed to avoid vibrations generating noise and premature wear	- Confort d'utilisation amélioré, coupe d'un panel de section plus large, longévité accrue - Better use comfort, sawing of a wider selection of material, increased lifetime



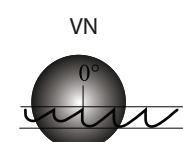
Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch								
mm	pouce / inch	2	3	4	6	8	10	14	18	24
6 x 0,90	1/4x.35						■	■		
10 x 0,90	3/8x.35					■	■	■	■	
13 x 0,65	1/2x.25					■	■	■	■	■
13 x 0,90	1/2x.35				■	■	■	■	■	
20 x 0,90	3/4x.35				■	■	■	■		
27 x 0,90	1x.35				■	■	■	■		
34 x 1,10	1 1/4x.35				■					
41 x 1,30	1 1/2x.35				■					



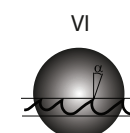
Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch								
mm	pouce / inch	1,2	2	3	4	6	8	10	14	18
6 x 0,90	1/4x.35					■				
10 x 0,90	3/8x.35				■	■				
13 x 0,65	1/2x.25					■				
13 x 0,90	1/2x.35			■	■	■				
20 x 0,90	3/4x.35			■	■					
27 x 0,90	1x.35		■	■	■					
34 x 1,10	1 1/4x.35	■	■	■	■					
41 x 1,30	1 1/2x.35	■	■	■	■					
54 x 1,60	2x.63	■	■	■						
67 x 1,60	2 5/8x.63	■	■							



Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch					
mm	pouce / inch	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
10 x 0,90	3/8x.35				■	■	■
13 x 0,65	1/2x.25				■	■	■
13 x 0,90	1/2x.35			■	■	■	■
20 x 0,90	3/4x.35		■	■	■	■	■
27 x 0,90	1x.35	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4x.35	■	■	■	■		
41 x 1,30	1 1/2x.35	■	■				



Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch									
mm	pouce / inch	0,74 / 1,25	1,2 / 2	2/3	3/4	4/6	4/7	5/8	6 / 10	8 / 12	6 / 14
20 x 0,90	3/4x.35					■	■				■
27 x 0,90	1x.35			■	■	■	■	■	■		■
34 x 1,10	1 1/4x.35			■	■	■	■				■
41 x 1,30	1 1/2x.35		■	■	■	■					
54 x 1,60	2x.63	■	■	■	■	■					
67 x 1,60	2 5/8x.63	■	■	■	■						
80 x 1,60	3x.63	■									



ULTRA PROFILA +

Profilés

Ce ruban est spécialement étudié pour la coupe unitaire ou en paquet des gros profilés en acier ou en inox. Il permet la coupe en toute sécurité des IPN et PRS en évitant le pincement de la lame dans la matière.

Utilisations :

- Coupe unitaire ou en paquet
- Profilé acier
- Inox
- IPN et PRS

Profiles

The Profila blade has been especially designed for cutting large sections of steel and stainless steel profiles, singularly or in bundles.

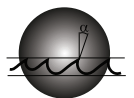
Use :

- Singular cut or in bundles
- Steel profiles
- Stainless steel
- IPN and PRS

Caractéristiques Characteristics	Avantages Advantages
- Pas variable et dos des dents renforcé - Variable pitch with a stronger back clearance angle	- Réduction des vibrations, du bruit et resistance aux chocs - Reduction of noise and vibrations during cutting operations, better resistance to shocks
- Profil de dents «multi-usage» - Multipurpose tooth geometry	- Angle de coupe positif - Positif cutting angle
- Voie progressive - Progressive setting	- Suppression du risque de pincement de la lame dans la matière - Reduced risk of blade pinching in material
- Qualité M 42 - M42 quality	- Excellente résistance aux chocs et à la fatigue de la lame - Excellent shock and fatigue resistance of the blade



VI



Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch		
mm	pouce / inch	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	1x.35		■	■
34 x 1,10	1 1/4x.35	■	■	■
41 x 1,30	1 1/2x.35	■	■	■
54 x 1,60	2x.63	■	■	

ULTRA TITAN

Agressivité

Ruban bimétal constitué d'un corps en acier allié spécial permettant des charges importantes et d'une pointe de dent en acier rapide haut de gamme. Ruban ayant un pouvoir de coupe et de pénétration exceptionnel. La solution aux problèmes de coupe très difficiles.

Utilisations :

- Sur machines semi-automatiques, puissantes et rigides.
- Coupe d'acier fortement allié à dureté élevée.
- Inox
- Acier réfractaires
- Super alliage : INCONEL - HASTELLOY - MONEL

Agressivity

Bimetal bandsaw establish with superior alloy-steel body designed and constructed to hold heavy loads with a very high quality High Speed Steel cutting edge. This blade offers outstanding performance in cutting an penetrating.

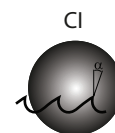
Use :

- Semi-automatic machines, powerful and rigid for exceptional cutting performance
- High hardness high alloyed steel
- Stainless steel
- Fireproof steel
- Super alloyed steel : INCONEL - HASTELLOY - MONEL

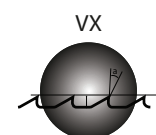
Caractéristiques Characteristics	Avantages Advantages
- Profil VX - VX profile	- Accepte des pressions de coupe élevées, excellente pénétration qui réduit l'effort de coupe, vibration limitée - Tolerates high feeding pressure, excellent penetration to reduce cutting efforts, reduced vibration
- Qualité M 42 - M42 quality	- Excellente résistance aux chocs et à la fatigue de la lame - Excellent shock and fatigue resistance of the blade



Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch		
mm	pouce / inch	1,2	2	3
34 x 1,10	1 1/4x.35		■	■
41 x 1,30	1 1/2x.35	■	■	■
54 x 1,60	2x.63	■	■	



Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch				
mm	pouce / inch	0,7/1,2	1,2/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	1x.35			■	■	■
34 x 1,30	1 1/4x.35		■	■	■	
41 x 1,30	1 1/2x.35		■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8x.63	■	■	■		



ULTRA ALUMINIA

Aluminium

Solution concrète et efficace pour la coupe de l'aluminium, matériau difficile à travailler car il tend à se «renfermer» au fur et à mesure de la coupe.

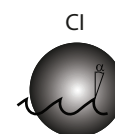
Taille extra large offrant un demi passage supérieur de 60% à celui d'un ruban standard, lui permettant d'éviter que l'aluminium ne se referme après le passage du ruban. Un pas variable avec un avoyage Raker Groupe 5 (2 dents avoyées / 1 neutre) réduit les vibrations à la coupe et favorise une plus grande plage d'utilisations.

Aluminium

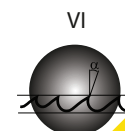
Concrete and effective solution for cutting aluminium, a difficult-to-work material as it tends to close up when cut. An extra-wide notch means offering a half-passage 60% higher than that of a standard blade that prevents the aluminium from closing up after the passage of the blade. With a variable tooth pitch Raker Group 5 (2 raker teeth / 1 neutral teeth) reduces vibration and promotes a wide range of uses.

Caractéristiques Characteristics	Avantages Advantages
- Voie extra large + 60% par rapport à un ruban standard - 60% larger setting	- Suppression du pincement de la lame dans la matière, débit de copeaux important - No more binding blades in the material during sawing operations, higher chip capacity
- Avoyage Raker Groupe 5 - Raker Group 5	- Réduction des vibrations à la coupe - Less vibrations while cutting
- Support de qualité M42 - M42 quality support	- Excellente résistance à l'abrasion et à la fatigue de la lame - Greater abrasion and fatigue resistance for the blade
- Angle de coupe important - Positive cutting angle	- Réduction des vibrations à la coupe - Less vibrations while cutting
- Fond de dent redessiné - Redesigned gullet	- Débit copeaux augmenté et évacuation des copeaux facilitée - Greater abrasion and fatigue resistance for the blade

Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch		
mm	pouce / inch	1,2	2	3
20 x 0,90	3/4x.35			■
27 x 0,90	1x.35		■	■
27 x 1,10	1x.42		■	■
34 x 1,30	1 1/4x.35	■	■	■
41 x 1,30	1 1/2x.35	■	■	



Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch
mm	pouce / inch	3/4
34 x 1,10	1 1/4x.35	■



ULTRA FLEX CARBONE

Flex TD

De conception économique, le ruban carbone Flex TD est utilisé dans les applications «légères» pour la coupe des aciers non alliés et alliés légers.

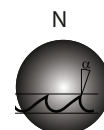
Seules les dents sont trempées, ce qui confère à la lame la souplesse nécessaire aux travaux de chantournage.

Flex TD

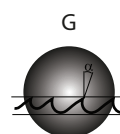
Of economic conception, this blade is used for «lighter» cutting applications such as sawing slightly alloyed and non alloyed steels.

This tooth-only-hardened blade is flexible and meets the requirements for coutouring operations.

Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch						
mm	pouce / inch	4	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4x.025			■	■	■	■	■
8 x 0,65	5/16x.025				■	■	■	
10 x 0,65	3/8x.025			■	■	■	■	■
13 x 0,65	1/2x.025		■	■	■	■	■	■
16 x 0,80	5/8x.032		■	■	■	■	■	■
20 x 0,80	3/4x.32		■	■	■	■	■	■
25 x 0,90	1x.035	■	■	■	■	■	■	



Section		Nombre de dents par pouce / Teeth per inch		
mm	pouce / inch	3	4	6
6 x 0,65	1/4x.025		■	■
8 x 0,65	5/16x.025		■	■
10 x 0,65	3/8x.025		■	■
13 x 0,65	1/2x.025		■	■
16 x 0,80	5/8x.032		■	
20 x 0,80	3/4x.32	■	■	
25 x 0,90	1x.035	■	■	



PARAMETRES DE COUPE

CUTTING PARAMETERS

	AFNOR	DIN	Stoff		AISI ^①	VCx V13/4 ^②
Aciers carbone Carbon Steel	20 Mn 5		1.1133	1022	78	48
	36 Mn 5		1.1167	1541	65	40
	A37	ST 37.42	1.0110	A515	100	70
	A50Pb	95MnPb3.6	1.0737	12L14	90	60
	A60	St52	1.0841		70	50
	AF42	c22	1.0402	1020	80	60
	C60		1.0601	1060	60	42
	C92D		1.0618	1095	55	35
	E24	9SMn28	1.0715	1213	90	60
	E36	St50	1.0530	A573	80	60
	RDN275		1.4427	4427	92	58
	SG-NiCr23Al		2.4626	4626	92	58
	XC10	C10	1.0301	1010	90	60
	XC12	c15	1.0401	1015	80	60
	XC18	C 16 E	1.1148		90	62
	XC25	ck22	1.1151	1023	80	60
	XC30Cr13		1.4028	4028	92	58
Aciers de construction Construction Steel	12C3	15Cr3	1.705	N 5 115	70	50
	15D3	15Mo3	1.5415	2317	70	50
	45MF4	45S20	1.0727	1146	70	50
	AS 144			4012-4037	60	59
	G41180			4118-4130	85	52
	G41350			4135-4142	75	65
	G41450			4145-4161	65	49
	GX 8CrNi19.10		1.4815	4815-4820	60	33
	GX40CrNi27-4		1.4340	4320-4340	70	42
	SG-NiMo27		2.4615	4615-4626	75	46
	XC32	CK35	1.1181	1035	70	50
	XC42	C42	1.0503	1040	70	50
	XC48	CK45	1.1191	1042	70	50
Aciers à usinabilité améliorée Improved working steels	14NC11	14NiCr10	1.5732	3415	50	42
	16NC6	15CrNi6	1.5919	3116	55	44
	20MC5	20MnCr5	1.7147	5120	70	50
	25CD4	25MoCr4	1.7325		50	42
	30CND8	30CrNiMo8	1.6580		50	42
	34CD4	34CrMo4	1.7220	4134	50	42
	XC75	CK75	1.1248	1075	45	40
Aciers carbone mal- léables Workable carbon steel	C15R		1.1140	1140	101	71
	C26D2		1.1139	1139	101	71
	C3D2		1.1110	1110	123	100
	C58D2		1.1212	1212	123	158
	GS-24 Mn 6		1.1118	1118	123	100
Aciers à roulement Bearing steel	100C6		1.3505	50100-52100	50	36
Aciers à outils Tool Steels	15CDV6	14CrMoV6.9	1.7735		35	29
	17CMD3	17MnCrMo3.3	1.7279		35	29
	18CN8	19CrNi8	1.2722		30	24
	19CND16	X19NiCrMo4	1.2764		35	29
	35CND16	45NiCrMo16	1.2767		35	29
	45WCD20		1.2542	S1	60	33
	50CD4	50CrMo4	1.7228	4150	35	25
	GX120CrMo29.2	GX120CrMo29.2	1.4138	18	13	
	Y100C6	100Cr6	1.2067	52100	40	30
	Z 200C12	X210Cr12	1.2080	Env D 3	18	13
	Z 200CW12	X210CrW12	1.2436	D 6	18	13
	Z160CDV12	X155CrMo12.1	1.2379	D 2	18	13
	Z165CV12	X165CrV12	1.2201		18	13
	Z20CNS25.04	X20CrNiSi25.4	1.4821	Env 327	18	13
	Z4CND13.04	GX5CrNi13.4	1.4313	A352	18	13
	Z4CNDNb	GX7CrNiMo	1.4581		18	13
	Z6CNNb18.11	X8CrNiNb16.13	1.4961		18	13
	Z80WCV18.4.1	S18.01	1.3355	T 1	18	13

VC = Vitesse de coupe en m/min

Tx = Taux de Coupe en cm²/min

	AFNOR	DIN	Stoff		AISI ^①	Tx VVC4/3
Aciers inoxydables Stainless steels	100CD5	100CrMo5	1.2303	L7	40	25
	100CM6	100CrMn6	1.3520	A485	25	20
	12CD9.10	10CrMo9.10	1.7380	A182	38	32
	140Cr 3		1.2008		25	20
	145C6	1456Cr6	1.2063		20	18
	16-4Mo		1.4372	201	35	24
	20CDV5.11	21CrMoV5.11	1.8070		25	20
	30CDV9	30CrMo V9	1.7707		25	20
	30CV8	31CrV8	1.2208		25	20
	32DCV28	X32CrMoV3.2	1.2365	H10	25	20
	32NiCrMoV10.4		1.6948		30	24
	40CMD7	40CrMnMo7	1.2311		38	32
	40CMD8+S	40MnMoS8.6	1.2312		38	32
	55NC10	55NiCr10	1.2718		30	24
	55NCDV7	55NiCrMoV6	1.2713	L6	25	20
	90C3	90Cr3	1.2056	50100	40	25
	90M4	90Mn4	1.1273	1085	38	32
	90MV8	90MnCrV8	1.2842	A681	30	20
	X10Cr13		1.4006	410	40	23
	X10CrNiS 18-9		1.4305	303	40	29
	X13NiCrSi35-16		1.4864	330	29	15
	X20Cr13		1.4021	420	45	25
	X5CrCuNb16.4		1.4542	17-4PH	29	15
	X6Cr17		1.4016	430	40	25
	X6CrAl13		1.4002	405	38	21
	X6CrMo17.1		1.4113	434	38	21
	X6CrNb17.1		1.4526	436	38	21
	X6CrTi12		1.4512	409	38	21
	X70CrMo15		1.4109	440A	38	21
	X7CrNiAl17-7		1.4568	17-7PH	29	15
	X90CrMoV18		1.4112	440B	38	21
	X95CrMoV12		1.2376		25	20
	XC130	125Cr1	1.2002		25	20
	Z100CD17		1.3543	440C	30	16
	Z120WDCV	S 6.5.3	1.3344	A600	25	18
	Z12CN17.7	X12CrNi17.7	1.4310	310	25	17
	Z12CN18-09		1.6900	302	46	21
	Z15CN17.03		1.4057	431	25	16
	Z15CNS25-20		1.4841	314	29	15
	Z2CN18.11	X2CrNi18.09	1.4306	304L	35	25
	Z2CND18.12	X2CrNiMo18.12	1.4435	316L	30	24
	Z32WCV5	X30WCrV5.3	1.2567		25	20
	Z6CN18 10				32	16
	Z6CN18.09	X5CrNi18.09	1.4301	304	35	29
	Z6CND18.10	X5CrNiMo18.12	1.4401	316	30	22
	Z6CNDT17.12	X30WCrV5.3	1.4571	316 TI	25	20
	Z6 CNT 17 12				32	16
	Z85WDCV	S 6.5.2	1.3343	611	30	24
Aciers inox austénitiques Austenitic stainless steels	X1CrNi19-9		1.4316	308	25	10
	X2CrNiMo18.15-4		1.4438	317	25	10
	X3CrNiMoN27-5-2		1.4460	329	25	10
	X6CrNi23.13		1.4833	309	25	14
	X6CrNiNb18-11		1.4550	347	35	23
	X6CrNiTi18-10		1.4541	321	35	23
Aciers alliés Ni-Cr-Mo Ni-Cr-Mo alloyed steels	14NiCrMo13-4		1.6657	E9310	45	28
	20NiCrMo2-2	20NCD2	1.6523	8615	75	47
	30NiCrMo2-2		1.6545	8630	65	45

VC = Vitesse de coupe en m/min

Tx = Taux de Coupe en cm2/min

PARAMETRES DE COUPE

CUTTING PARAMETERS

	AFNOR	DIN	Stoff	AISI ^①	VDx VI3/4 ^②	
Aciers alliés base Nickel Nickel based alloyed steels	INCOLOY 901		INCOLOY 901	16	9	
	INCOLOY 903		INCOLOY 903	16	9	
	INCOLOY 926		INCOLOY 926	16	9	
	INCONEL 751		INCONEL 751	20	11	
	INCONEL X7 50		INCONEL X7 50	20	11	
	MONEL 401		MONEL 401	20	12	
	MONEL K500		MONEL K500	15	10	
Aciers chrome molybdène Chromium moly- bdenum steels	25 CD 4S	1.7214	4130	70	48	
	42 CD 4	1.7225	4142	65	40	
Aciers base titane Titanium based steels	Ti-2Al-11Sn-5Zr-1Mo	Ti-2Al-11Sn-5Zr-1Mo	20	12		
	Ti-3Al-8V-6Cr-4Mo-4Zr	Ti-3Al-8V-6Cr-4Mo-4Zr	20	12		
	Ti-5Al-2,5Sn		Ti-5Al-2,5Sn	20	12	
	Ti-6Al-2Sn-4Zr-2Mo	Ti-6Al-2Sn-4Zr-2Mo	20	12		
	Ti-6Al-4V		Ti-6Al-4V	18	11	
	Ti-7Al-4Mo		Ti-7Al-4Mo	16	10	
	Ti-8Al-1Mo-1V		Ti-8Al-1Mo-1V	16	10	
	Ti-8Mo-8V-2Fe-3Al		Ti-8Mo-8V-2Fe-3Al	20	12	
Titane Titanium	TITANE 99%		TITANIUM 99%	20	10	
Aciers de cémentation Cementation steels	16MC5	16MnCr 5	1.7131	5115	60	45
	A70	St70-2	1.0070		55	44
	XC54	Cf 53	1.1203	1055	60	45
Aciers rapides High speed steels	M-1	T 11301	M-1	30	18	
	M-2	T 11302	M-2	25	16	
	Z110DkCW V	S2.10.1.8	1.3247	M 42	18	13
Aciers réfractaires Refractory steels	90MWCv5	100MnCrW4	1.2510	1	20	18
	X12CrNi 25 4		1.4820	4820	92	58
	X7CrTi12		1.4720	4720	92	58
	Z100CDV05	X100CrMoV5.1	1.2363	A 2	18	13
	Z10CNDNb	X10CrNiMo	1.4580	316CB	20	18
	Z20CDV12	X20CrMoV121	1.4922		20	18
	Z20CDW12	X20CrMoWV12.1	1.4935	616	20	18
	Z38CDV05	X38CrMoV5.1	1.2343	H 11	20	18
	Z40CDV5	X40CrMoV5.1	1.2344	H 13	20	18
	Z45CS9	X45CrSi 9.3	1.4718	HNV 3	20	18
	Z63CDV05	X63CrMoV5.1	1.2362		20	18
	Z8CA7	X10CrAl7	1.4713		20	18
Aciers spéciaux alliés Special alloyed steels	40CAD6.12	41CrAlMo7	1.8509	6431	40	32
	55S7	60Si7	1.0909	9560	60	40
	60SC7	60SiCr7	1.5092	9261	40	32
Fonte Cast iron	Fonte grise classe 40		Grey iron Class 40	60	71	
	Fonte grise classe 60		Grey iron Class 60	40	32	
Alliages d'aluminium Wrought aluminium	AG5	AL-Mg5			100-400	80
	AU4G	ALCuMg1			100-400	80
	AZ5GU	ALZnMgCu1.5			100-400	80
Alliages de cuivre Copper	Cu Al 10Ni 5Fe	2.0966	630	60		36
	Cu-Zn30		102	61,6		37
Bronze	UA12Fe4			30-40		30
	UE12Z1			80-100		80
	UE9Pb3Z 2			80-100		80
	UN16A	Forgé		30-40		30

VC = Vitesse de coupe en m/min
Tx = Taux de Coupe en cm2/min