

Micro-Fraises MD

1 dent - Taillage 1/2 lune

NOUVEAU ! NEW !



finition MIROIR*
«MIRROR» finishing

*La finition « MIROIR » :

- augmente la durée de vie de l'outil.
- augmente la qualité d'état de surface de vos usinages.
- diminue le collage, appelé aussi « laitonnage ».
- facilite l'usinage à sec.

Cette fraise est absolument idéale pour :

- l'usinage en plongée
- le contournage
- le surfaçage ou le travail en poche

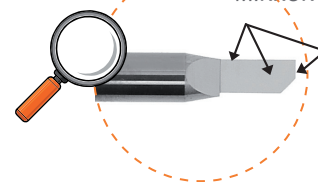
*The «MIRROR» finishing

- increases the shelf-life of the tool
- increases the surface quality of your tools
- reduces the sticking, also called «brass plating»
- facilitates the dry machining

This end mill is absolutely ideal for:

- plunge milling
- contour milling
- face milling

Ød1	l1	D	L
0,20	0,4	3	39
0,30	0,6	3	39
0,40	0,8	3	39
0,50	1	3	39
0,60	1,2	3	39
0,70	1,4	3	39
0,80	1,6	3	39
0,90	1,8	3	39
1,00	2	3	39
1,10	2,2	3	39
1,20	2,4	3	39
1,30	2,6	3	39
1,40	2,8	3	39
1,50	3	3	39
1,60	3,2	3	39
1,70	3,4	3	39
1,80	3,6	3	39
1,90	3,8	3	39
2,00	4	3	39
2,50	5	3	39
3,00	6	4	40



Vitesse de coupe Vc Cutting speed Vc		Calcul : vitesse de rotation (n) Calculate the rotational speed (n)	Calcul : prise de passe par dent (fz) Calculate the feed per tooth (fz)	Calcul : vitesse d'avance (Vf) Calculate the feed speed (Vf)
Matière à usiner Material to be machined	Vc m/min			
Acier / Steel	60-80	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (fz : largeur du copeau par dent)	$fz \times n \times 3 = Vf \text{ (en mm/mn)}$
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			