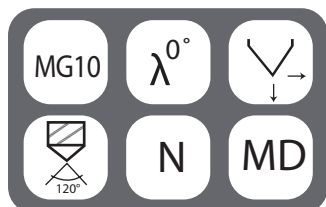


Fraises à angler MD 1 dent renforcée à 120°

Chamfering drills in solid carbide 1 reinforced tooth - 120°



Ød1	l2	Z	Dh6	L
0,50	3	1	3	38
0,60	3	1	3	38
0,70	3	1	3	38
0,80	3	1	3	38
0,90	3	1	3	38
1,00	3	1	3	38
1,10	3	1	3	38
1,20	3	1	3	38
1,30	3	1	3	38
1,40	3	1	3	38
1,50	4,5	1	3	38
2,00	6	1	3	38
2,50	7	1	3	38
3,00	--	1	3	38

***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.

***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

Autres dimensions réalisables sur demande, voir p.98
Other dimensions available on request, see p.98

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	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (fz : largeur du copeau par dent)	$fz \times n \times 3 = Vf$ (en mm/mn)
Acier / Steel	60-80			
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			