

Fraises 1 dent
Diamant naturel (MCD)

1 tooth end mills
Natural diamond (MCD)



Ød1	l1	D h6	L
0,30	0,3	4	30
0,40	0,4	4	30
0,50	0,5	4	30
0,60	0,6	4	30
0,70	0,7	6	38
0,80	0,8	6	38
0,90	1,0	6	38
1,00	1,2	6	38
1,10	1,2	6	38
1,20	1,2	6	38
1,30	1,2	6	38
1,40	1,3	6	38
1,50	1,3	6	38
1,60	1,4	6	38
1,70	1,4	6	38
1,80	1,4	6	38
1,90	1,4	6	38
2,00	1,5	6	38
2,20	2	6	38
2,50	2	6	38
3,00	2	6	38
3,50	2	6	38
4,00	2	6	38
5,00	2	6	38
6,00	2	6	38

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	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = \frac{\text{copeau/chip}}{\text{dent}(fz)/\text{tooth}}$	$fz \times n = Vf \text{ (en mm/min)}$
Laiton / Brass	110 - 200			
Or / Gold	90 - 150			
Aluminium	120 - 250			
Maillechort / Nickel silver	90 - 110			
Platine / Platinum	70 - 90			