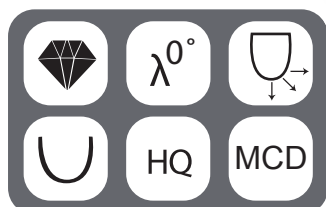


Fraises hémisphériques

Diamant naturel (MCD)

POUR MOULURE

NOUVEAU ! NEW !



Corps MD
Shank SC

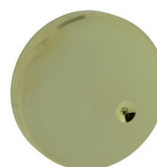
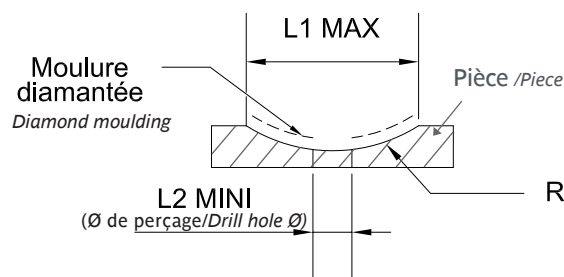


**EN STOCK
IN STOCK**



Ød1	R	L1 max	L2 mini	L	Dh6
1	0,50	1	0,15	38	6
1	0,60	1	0,2	38	6
1	0,70	1	0,2	38	6
1,5	0,80	1,5	0,2	38	6
1,5	0,90	1,5	0,3	38	6
2	1,00	2	0,3	38	6
2	1,10	2	0,3	38	6
2	1,20	2	0,3	38	6
2	1,30	2	0,3	38	6
2	1,40	2	0,3	38	6
2	1,50	2	0,3	38	6
2	1,60	2	0,3	38	6
2	1,70	2	0,3	38	6
3	1,80	3	0,3	38	6
3	1,90	3	0,3	38	6
3	2,00	3	0,3	38	6
3	2,50	3	0,3	38	6
3	3,00	3	0,3	38	6
3	3,50	3	0,3	38	6
4	4	4	0,3	38	6
4	5	4	0,3	38	6

MOULURE



Tous nos outils ref 4900 sont livrés avec un témoin d'usage.
All our tools ref 4900 are supplied with a test piece.

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			