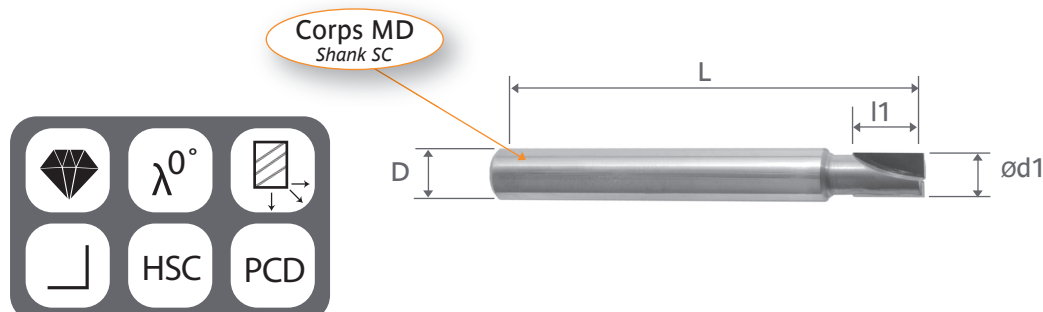


Fraises en bout PCD Taille droite

PCD end mills Straight cut



ød1	l1	Z	D	L
1	2	1	6	38
1,1	2	1	6	38
1,2	2,5	1	6	38
1,3	2,5	1	6	38
1,4	2	1	6	38
1,5	2	1	6	38
1,6	2	1	6	38
1,7	3	1	6	38
1,8	3	1	6	38
1,9	4	1	6	38
2	4	1	6	38
2,5	5	1	6	38
3	4,5	1	6	38
3	6	1	6	38

ød1	l1	Z	D	L
4	6	1	6	38
4	6	2	6	38
4	8	1	6	38
5	8	2	6	50
5	10	2	6	50
6	9	2	6	50
6	12	2	6	50
8	8	2	8	65
8	12	2	8	65
8	16	2	8	65
10	10	2	10	65
10	15	2	10	80

Autres variantes réalisables sur demande
Other variants available on request

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	Vc m/min	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = \frac{\text{copeau/chip}}{\text{dent}(fz)/\text{tooth}}$	$fz \times n = Vf \text{ (en mm/min)}$
Palladium	150 - 220			
Platine / Platinum	130 - 200			
Or Gris / Grey gold	170 - 250			
Laiton / Brass	150 - 300			
Cuivre / Copper	200 - 300			
Aluminium	250 - 400			
Carbone, Peek / Carbon	150 - 280			