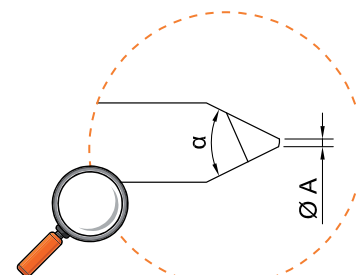
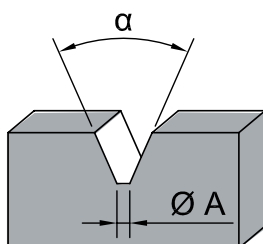
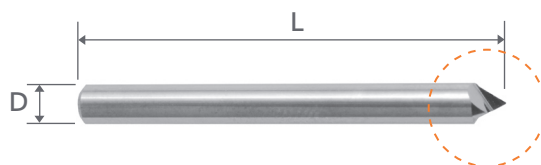
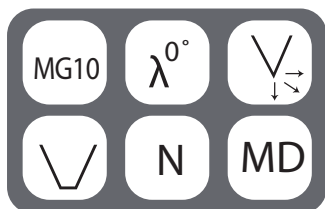


## Fraises à graver MD Taillage 1/2 lune

## Engraving mills in solid carbide V-shape cutting



α	ØA	D	L
30°	0,04	3	33
30°	0,05	3	33
30°	0,08	3	33
30°	0,1	3	33
30°	0,15	3	33
30°	0,2	3	33
30°	0,25	3	33
30°	0,3	3	33

α	ØA	D	L
50°	0,04	3	33
50°	0,05	3	33
50°	0,08	3	33
50°	0,1	3	33
50°	0,15	3	33
50°	0,2	3	33
50°	0,25	3	33
50°	0,3	3	33

α	ØA	D	L
40°	0,04	3	33
40°	0,05	3	33
40°	0,08	3	33
40°	0,1	3	33
40°	0,15	3	33
40°	0,2	3	33
40°	0,25	3	33
40°	0,3	3	33

α	ØA	D	L
60°	0,04	3	33
60°	0,05	3	33
60°	0,08	3	33
60°	0,1	3	33
60°	0,15	3	33
60°	0,2	3	33
60°	0,25	3	33
60°	0,3	3	33

α	ØA	D	L
90°	0,02	3	33
90°	0,04	3	33
90°	0,05	3	33

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)
<b>Matière à usiner</b> Material to be machined	<b>Vc m/min</b>	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (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			