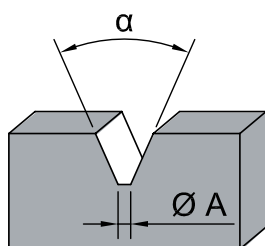
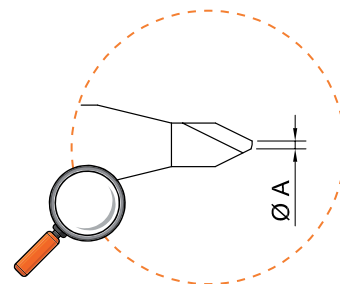
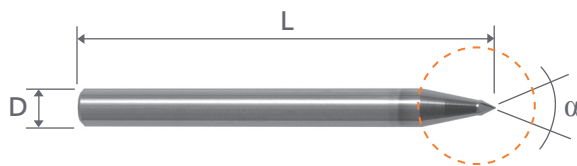
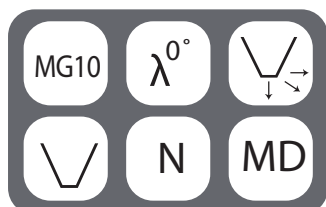


Fraises à graver MD Taillage renforcé

Engraving mills in solid carbide Reinforced cutting



Revêtues **TiALN** / *TiALN coated*

α	ØA	D	L
35°	0,04	3	33
35°	0,05	3	33
35°	0,08	3	33
35°	0,1	3	33
35°	0,15	3	33
35°	0,2	3	33
35°	0,25	3	33
35°	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

Autres dimensions réalisables sur demande
Other dimensions available on request

Vitesse de coupe Vc <i>Cutting speed Vc</i>		Calcul : vitesse de rotation (n) <i>Calculate the rotational speed (n)</i>	Calcul : prise de passe par dent (fz) <i>Calculate the feed per tooth (fz)</i>	Calcul : vitesse d'avance (Vf) <i>Calculate the feed speed (Vf)</i>
Matière à usiner <i>Material to be machined</i>	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 / <i>Steel</i>	60-80			
Inox / <i>Stainless steel</i>	45-80			
Laiton / <i>Brass</i>	110-200			
Or / <i>Gold</i>	90-150			
Titane / <i>Titan</i>	35-70			
Aluminium	120-250			