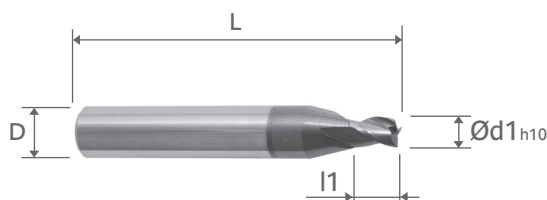


Fraises MD 3 dents Corps renforcé

End mills in solid carbide 3 teeth Reinforced shank



| Ød1 | l1 | D | L |
|-----|----|----|----|
| 1 | 3 | 6 | 40 |
| 1,5 | 3 | 6 | 40 |
| 2 | 3 | 6 | 40 |
| 2,5 | 3 | 6 | 40 |
| 3 | 4 | 6 | 40 |
| 3,5 | 4 | 6 | 40 |
| 4 | 5 | 6 | 40 |
| 4,5 | 5 | 6 | 40 |
| 5 | 6 | 6 | 40 |
| 6 | 7 | 6 | 40 |
| 8 | 12 | 8 | 50 |
| 10 | 12 | 10 | 50 |
| 12 | 15 | 12 | 80 |

Autres dimensions réalisables sur demande
Other dimensions 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 Material to be machined | 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 / Steel | 60-80 | | | |
| Inox / Stainless steel | 45-80 | | | |
| Laiton / Brass | 110-200 | | | |
| Or / Gold | 90-150 | | | |
| Titane / Titan | 35-70 | | | |
| Aluminium | 120-250 | | | |