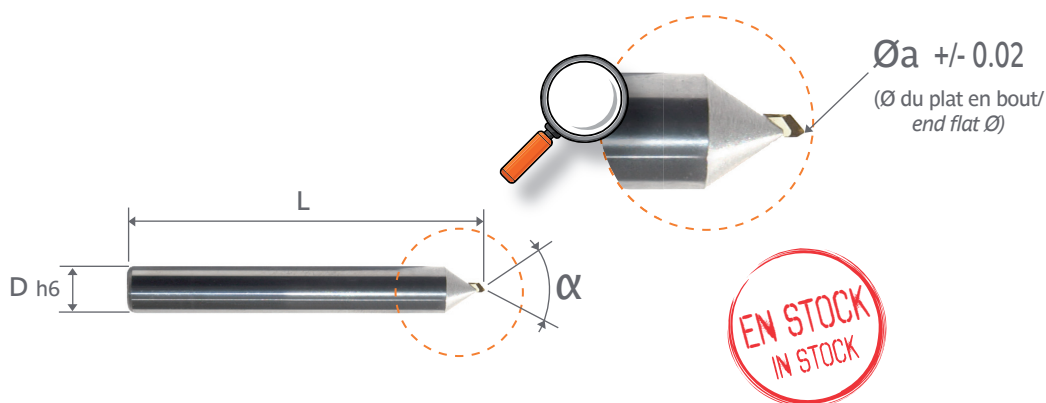


## Fraises à graver Diamant naturel (MCD)

## Engraving mills Natural diamond (MCD)



$\alpha$	$\varnothing_a$	D h6	L
40°	0,10	4	30
40°	0,15	4	30
50°	0,05	4	30
50°	0,10	4	30
50°	0,15	4	30
60°	0,03	4	30
60°	0,05	4	30
60°	0,10	4	30
60°	0,15	4	30
90°	0,03	4	30
90°	0,05	4	30
90°	0,10	4	30
90°	0,15	4	30
120°	0,03	4	30
120°	0,05	4	30
120°	0,10	4	30
120°	0,15	4	30

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>	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = \frac{\text{copeau/chip}}{\text{dent}(fz)/\text{tooth}}$	$fz \times n = Vf \text{ (en mm/min)}$
Laiton / Brass	110 - 200			
Or / Gold	90 - 150			
Aluminium	120 - 250			
Maillechort / Nickel silver	90 - 110			
Platine / Platinum	70 - 90			