

Fig. 1

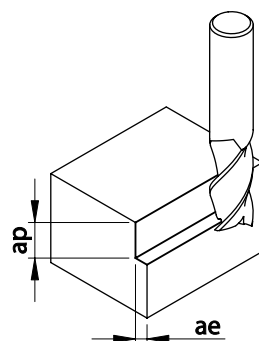


Fig. 2

> FRAISES MD Z3 pages 47 - 49 / 51 - 53 / 55 - 56

MATIERE	Vc (m/min)			fz (mm)								Fig. 1		Fig. 2	
	MD/HM	TiAlN N	AlCrON	Ø1	Ø2	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	ap	ae	ap	ae
Acier < 25HRC	80	120	120	0.005	0.009	0.022	0.032	0.042	0.06	0.07	0.09	0.5xØ	Ø	Ø	0.1xØ
Acier < 40HRC	60	90	90	0.004	0.007	0.018	0.03	0.035	0.05	0.06	0.08	0.25xØ	Ø	Ø	0.1xØ
Acier < 50HRC		75	75	0.0035	0.006	0.015	0.025	0.03	0.035	0.05	0.06	0.25xØ	Ø	Ø	0.1xØ
Inox		75	75	0.0035	0.006	0.015	0.025	0.03	0.035	0.04	0.055	0.25xØ	Ø	Ø	0.1xØ
Titane	40	60	60	0.003	0.005	0.008	0.016	0.02	0.03	0.04	0.05	0.2xØ	Ø	Ø	0.1xØ
Fonte	70	100	100	0.006	0.01	0.018	0.025	0.034	0.045	0.05	0.07	0.5xØ	Ø	Ø	0.1xØ
Aluminium	250			0.008	0.015	0.025	0.04	0.05	0.06	0.08	0.1	0.5xØ	Ø	Ø	0.1xØ

> 220.131.32S page 50

MATIERE	Vc (m/min)		fz (mm)								Fig. 1	
	MD/HM	AlTiN	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	ap	ae
Inox (304)		100	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.075	0.5xØ	Ø
Inox (316L)		80	0.008	0.015	0.025	0.03	0.04	0.05	0.06	0.065	0.5xØ	Ø

> 220.135.70 page 54

MATIERE	Vc (m/min)		fz (mm)							Fig. 1		Fig. 2	
	MD/HM		Ø3	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	ap	ae	ap	ae
Aluminium	800		0.03	0.05	0.07	0.09	0.1	0.14	0.18	Ø	Ø	1.5xØ	0.5xØ
AISI	500		0.025	0.045	0.06	0.08	0.095	0.13	0.16	Ø	Ø	1.5xØ	0.5xØ

Pour rainurage Fig.1: réduire fz de 20%

Paramètres donnés à titre indicatif