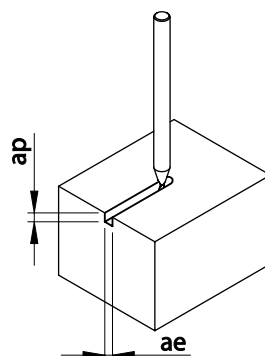


> MICRO fraises MD Z1 pages 11 - 14

MATIERE	Vc (m/min)		fz (mm)								
	MD/HM		Ø0.8	Ø1	Ø1.2	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	ap	ae
Acier < 25HRC	80		0.008	0.01	0.012	0.015	0.018	0.02	0.025	Ø	Ø
Laiton	140		0.008	0.01	0.012	0.015	0.018	0.02	0.025	Ø	Ø
Or	120		0.008	0.01	0.012	0.015	0.018	0.02	0.025	Ø	Ø



> MICRO fraises MD Z2 pages 15 - 21

MATIERE	Vc (m/min)		fz (mm)							
	MD/HM	PSNM	Ø0.2	Ø0.5	Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø3	ap	ae
Acier < 25HRC	70	100	0.001	0.002	0.004	0.005	0.006	0.008	0.4xØ	Ø
Acier < 40HRC	50	80	0.001	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.3xØ	Ø
Inox		75	0.001	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.2xØ	Ø
Aluminium	200		0.002	0.005	0.006	0.015	0.02	0.03	0.4xØ	Ø
Cuivre/Bronze	100		0.002	0.004	0.006	0.015	0.02	0.03	0.4xØ	Ø
Laiton	130		0.002	0.004	0.006	0.015	0.02	0.03	0.4xØ	Ø
Or	130		0.002	0.004	0.006	0.015	0.02	0.03	0.4xØ	Ø

Pour longueur de coupe > 5 x Ø :
 $ap = 0.1 \times \varnothing$
 $Vc = 60 \% Vc \text{ tableau}$

Paramètres donnés à titre indicatif