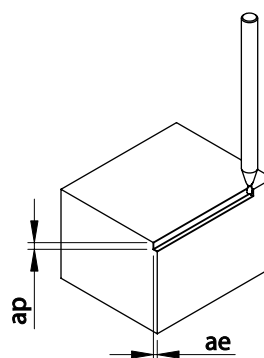


> MICRO fraises MD Z3 pages 22 - 26

MATIERE	Vc (m/min)		fz (mm)							
	MD/HM	PSNM	Ø0.4	Ø0.5	Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø2.5	ap	ae
Acier < 25HRC	70	100	0.0014	0.0016	0.0032	0.004	0.0048	0.0054	0.5xØ	Ø
Acier < 40HRC	50	80	0.0012	0.0014	0.0024	0.0032	0.004	0.0047	0.5xØ	Ø
Inox		75	0.0012	0.0014	0.0024	0.0032	0.004	0.0048	0.3xØ	Ø
Aluminium	200		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø
Cuivre/Bronze	100		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø
Laiton	130		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø
Or	130		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø

Pour longueur de coupe > 5 x Ø :

$ap = 0.1 \times \text{Ø}$
 $Vc = 60\% Vc \text{ tableau}$



> MICRO fraises MD Z3 / Z4 pages 22 - 27 / 62

MATIERE	Vc (m/min)		fz (mm)							
	MD/HM	PSNM	Ø0.4	Ø0.5	Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø2.5	ap	ae
Acier < 25HRC	80	120	0.0014	0.0016	0.0032	0.004	0.0048	0.0054	0.5xØ	Ø
Acier < 40HRC	60	90	0.0012	0.0014	0.0024	0.0032	0.004	0.0047	0.5xØ	Ø
Inox		80	0.0012	0.0014	0.0024	0.0032	0.004	0.0048	0.3xØ	Ø
Aluminium	240		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø
Cuivre/Bronze	130		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø
Laiton	160		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø
Or	160		0.003	0.004	0.005	0.012	0.016	0.02	0.5xØ	Ø

Pour longueur de coupe > 5 x Ø :

$ap = 0.1 \times \text{Ø}$
 $Vc = 60\% Vc \text{ tableau}$

Paramètres donnés à titre indicatif