

Microfraise à lubrification interne pour usinage profond $l_2=5xd_1$

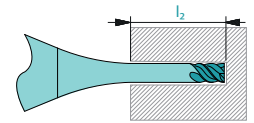
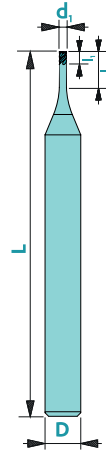


1450H

Matière	Vc non rev. [m/min.]	Vc rev. [m/min.]	Brut	Revêtu	Rev. recommand.*
Acier < 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acier > 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acier inox	-	40	-	■	Tisi (BQ)
Fonte	-	-	-	-	-
Cuivre	-	-	-	-	-
Laiton - Bronze	-	-	-	-	-
Aluminium	-	-	-	-	-
Or - Argent	-	-	-	-	-
Platine - Palladium	-	-	-	-	-
Chrome - Cobalt	-	100	-	■	Trio (PO)
Titane	-	60	-	■	Nemo (NM)

pas adapté - adapté ■ très adapté ■

Tolérances
 d_1 : 0/-0.01
 l_1 : +0.05/0
 l_2 : +0.2/0
 D: h5
 L: +/-0.5



Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L	Z	Prix brut
1450Hd0.20	0.20	0.30	1.00	3.0	38	3	
1450Hd0.25	0.25	0.38	1.25	3.0	38	3	
1450Hd0.30	0.30	0.45	1.50	3.0	38	3	
1450Hd0.35	0.35	0.52	1.75	3.0	38	4	
1450Hd0.40	0.40	0.60	2.00	3.0	38	4	
1450Hd0.45	0.45	0.68	2.25	3.0	38	4	
1450Hd0.50	0.50	0.75	2.50	3.0	38	4	
1450Hd0.60	0.60	0.90	3.00	3.0	38	4	
1450Hd0.70	0.70	1.05	3.50	3.0	38	4	
1450Hd0.80	0.80	1.20	4.00	3.0	38	4	
1450Hd0.90	0.90	1.35	4.50	3.0	38	4	
1450Hd1.00	1.00	1.50	5.00	3.0	38	4	

* Prix des revêtements : contactez-nous!
 Pour commander un outil revêtu, ajoutez le code à 2 lettres du revêtement au code article.

Disponibles
brut ou revêtu
(voir page 300)

Z3-4

λ 45° **γ 14°**

CARB

pas = 0.8xd₁ ap = l₁ max.
ae = $\frac{d_1^2}{4xAp}$