

Fraises à détourer pour matériaux composite / Fibre glass routers

	VITESSE DE COUPE (m/min) SPEED (m/min)	AVANCE (mm/tour) FEED (mm/rev)	REFROIDISSEMENT* COOLING*	MATIÈRES MATERIALS
FM 100	200 à 500	0,05 à 0,15	1-5	Composites non chargés N-801
FM 200	200 à 500	0,05 à 0,20	1-5	
FM 120 (DM / GM / GM CG) **	200 à 500	0,10 à 0,40	1-5	
FM 220 (D/G)	200 à 700	0,05 à 0,50	1-5	
FM 400	200 à 500	0,20 à 0,80	1-5	Composites chargés N811
FM 500	200 à 800	0,30 à 0,80	1-5	
FM 415***	200 à 500	0,10 à 0,50	1-5	
FM 615	200 à 500	0,05 à 0,15	1-5	
FM 815***	150 à 400	0,05 à 0,18	1-5	
FDCI***	200 à 500	0,03 à 0,15	1-5	
FDCG	200 à 500	0,03 à 0,15	1-5	Kevlar N821
FKE	200 à 500	0,10 à 0,25	1-5	
FM Multi-Flutes	200 à 500	0,10 à 0,40	1-5	Structures Sandwich
FM à Plier	200 à 500	0,10 à 0,40	1-5	Composites non chargés N811
FM Dépôt Électrolytique	-	-	5	Composites chargés N-811
Meulette	-	-	5	

* Refroidissement / Cooling :

1 - Travail à sec / Without cooling • 2 - Huile de coupe / Cutting oil • 3 - Emulsion / Soluble oil • 4 - Pétrole / Lamp oil • 5 - Air pulsé / Pulsed air

** Existe avec préparation POWEREDGE (voir p.52) : avec cette option les vitesses de coupe et d'avance doivent être revues à la hausse

*** Existe avec revêtement DIAMCUT (voir p.64) : avec cette option les vitesses de coupe et d'avance doivent être revues à la hausse