

E Note: All recommendations should be considered only as a starting point, with possible variations to achieve optimum results.

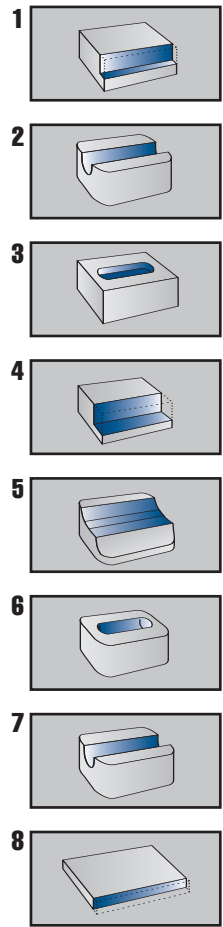
- 1) Profiling/Finishing Cut: Use 4 Flutes.
- 2) Slotting: Use 3-Flute to resist chatter. Use 2-Flute or Roughing Mill for maximum chip removal.
- 3) Plunge/Slot: Use 2-Flute for maximum chip removal. Use 3-Flute to resist chatter.
- 4) Profiling/Roughing Cut: Use Roughing Mill for rapid material removal.
- 5) Contour Finishing: Use 3-or 4-Flute, Ball End.
- 6) Plunge/Slot Contouring: Use 2-Flute, Ball End for maximum chip removal. Use 3-Flute, Ball End for improved surface finish.
- 7) Contour Slotting: Use 3-Flute, Ball End to resist chatter. Use 2-Flute, Ball End for maximum chip removal.
- 8) Profiling/Thin Material: Use 2 or 4 Straight Flutes.

ES Se deben considerar las recomendaciones como puntos de partida únicamente, con posibles variaciones, para obtener resultados óptimos.

- 1) Perfilado/cortes para acabado: use de 4 filos.
- 2) Ranurado: use de 3 filos para evitar vibración. use de 2 filos o fresas de desbaste para obtener un máximo desalojamiento de viruta.
- 3) Cajas/Ranurada: use de 2 filos para obtener un máximo desalojamiento de viruta. Use de 3 filos para evitar vibración.
- 4) Perfilado/cortes de acabado: use fresas de desbaste para obtener un desalojamiento rápido del material.
- 5) Acabado de contornos: use de 3 ó 4 filos punta radial.
- 6) Contorneo para hundimiento y ranurado: use de 2 filos punta esférica para obtener un máximo desalojamiento de viruta. Use de 3 filos punta esférica para un mejor acabado de la superficie.
- 7) Ranurado en contorno: use de 3 filos punta esférica para evitar vibración. Use de 2 filos punta esférica para obtener un máximo desalojo de viruta.
- 8) Perfilado/materiales delgados: use de 2 ó 4 filos rectos.

FR Les valeurs ci-dessus ne sont données qu'à titre indicatif. Déterminez vous-même la valeur optimale.

- 1) Coupe profilée/ finition: utilisez une fraise à 4 dents.
- 2) Mortaisage: utilisez une fraise à 3 dents pour résister aux vibrations. Pour un enlèvement maximal des copeaux, utilisez une fraise à 2 dents ou une fraise d'ébauche.
- 3) Plongée/ rainure: pour un enlèvement maximal des copeaux, utilisez une fraise à 2 dents. Utilisez une fraise à 3 dents pour résister aux vibrations.
- 4) Coupe profilée/dégrossissage: utilisez une fraise d'ébauche pour enlever la matière rapidement.
- 5) Finition des contours: utilisez une fraise à 3 ou 4 dents, à bout plat.
- 6) Contour en plongée/ rainure: pour un enlèvement maximal des copeaux, utilisez une fraise à 2 dents, à bout hémisphérique. Pour améliorer la finition de surface, utilisez une fraise à 3 dents, à bout hémisphérique.
- 7) Mortaisage des contours: utilisez une fraise à 3 dents, à bout hémisphérique pour résister aux vibrations. Pour un enlèvement maximal des copeaux, utilisez une fraise à 2 dents, à bout hémisphérique.
- 8) Profilage/matière mince: utilisez des fraises à 2 ou 4 dents droites.



6

End Mill Fresas Fraise	Machining Apps. Aplicac. Mecan. Appl. Usinage		Titanium Inconel	Stainless Steel	Steel Hard-Soft	Castings Hard-Soft	Graphite Grafito Graphite	Brass Latón	Aluminum Aluminio	Plastic Plástico	Fiberglass Fibra de Vidrio	Wood Madera Bois
	1	2	Titanio Inconel	Acero inoxidable Acier inoxydable	Acero Duro-Suave Acier	Fundiciones Duro-Suave Fonte				Matière synthétique	Fibre de verre	
Series 1, 10, 14, 16												
Series 3, 11, 15, 17												
Series 5												
Series 1B, 10B, 14B												
Series 3B, 11B, 15B												
Series 5B												
Series 18, 19												
Series 21, 22												
Series 60 60° Helix												
Series 61 Roughing Mills												
Series 62 Roughing Mills												
Series 63 Roughing Mills												