

Micro-Fraises MD

1 dent renforcée

$l_1 = 1,5 \times \varnothing$

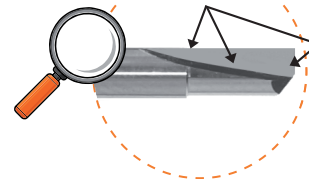


Micro end mills in solid carbide

1 reinforced tooth



finition MIROIR*
«MIRROR» finishing



*La finition « MIROIR » :

- augmente la durée de vie de l'outil.
- augmente la qualité d'état de surface de vos usinages.
- diminue le collage, appelé aussi « laitonnage ».
- facilite l'usinage à sec.

Cette fraise est absolument idéale pour :

- l'usinage en plongée
- le contournage
- le surfacage ou le travail en poche

*The «MIRROR» finishing

- increases the shelf-life of the tool
- increases the surface quality of your tools
- reduces the sticking, also called «brass plating»
- facilitates the dry machining

This end mill is absolutely ideal for:

- plunge milling
- contour milling
- face milling

Ød1	l1	D	L
0,20	0,4	3	38
0,30	0,6	3	38
0,40	0,8	3	38
0,50	1	3	38
0,60	1,2	3	38
0,70	1,4	3	38
0,80	1,6	3	38
0,90	1,8	3	38
1,00	2	3	38
1,10	2,2	3	38
1,20	2,4	3	38
1,30	2,6	3	38
1,40	2,8	3	38
1,50	3	3	38
1,60	3,2	3	38
1,70	3,4	3	38
1,80	3,6	3	38
1,90	3,8	3	38
2,00	4	3	38
2,10	4,2	3	38
2,20	4,4	3	38
2,30	4,6	3	38
2,40	4,8	3	38
2,50	5	3	38
2,60	5	3	38
2,70	5	3	38
2,80	5	3	38
2,90	5	3	38
3,00	6	4	38
4,00	6	6	40
5,00	7	6	40
6,00	8	6	40
8,00	10	8	50

Vitesse de coupe Vc Cutting speed Vc		Calcul : vitesse de rotation (n) Calculate the rotational speed (n)	Calcul : prise de passe par dent (fz) Calculate the feed per tooth (fz)	Calcul : vitesse d'avance (Vf) Calculate the feed speed (Vf)
Matière à usiner Material to be machined	Vc m/min	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (fz : largeur du copeau par dent)	$fz \times n \times 3 = Vf$ (en mm/mn)
Acier / Steel	60-80			
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			