

Micro-Fraises MD

2 dents

$l1 = 1 \times \varnothing$



Micro end mills in solid carbide

2 teeth

$l1 = 1 \times \varnothing$



Ød1	l1	D	L
0,30	0,3	3	38
0,40	0,4	3	38
0,50	0,5	3	38
0,60	0,6	3	38
0,70	0,7	3	38
0,80	0,8	3	38
0,90	0,9	3	38
1,00	1	3	38
1,10	1,1	3	38
1,20	1,2	3	38
1,30	1,3	3	38
1,40	1,4	3	38
1,50	1,5	3	38
1,60	1,6	3	38
1,70	1,7	3	38
1,80	1,8	3	38
1,90	1,9	3	38
2,00	2	3	38
2,50	2,5	3	38
3,00	3	6	38
4,00	4	6	50
5,00	5	6	50
6,00	6	6	50

Autres dimensions réalisables sur demande

Other dimensions available on request

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			