

Micro-Fraises MD 2 dents

$l_1 = 1,5 \times \varnothing$



Micro end mills in solid carbide

2 teeth

$l_1 = 1,5 \times \varnothing$



Ød1	l1	D	L
0,10	0,15	3	38
0,20	0,3	3	38
0,25	0,35	3	38
0,30	0,45	3	38
0,40	0,6	3	38
0,50	0,75	3	38
0,60	0,9	3	38
0,70	1,05	3	38
0,80	1,2	3	38
0,90	1,35	3	38
1,00	1,5	3	38
1,10	1,65	3	38
1,20	1,8	3	38
1,30	1,95	3	38
1,40	2,1	3	38

Ød1	l1	D	L
1,50	2,25	3	38
1,60	2,4	3	38
1,70	2,55	3	38
1,80	2,7	3	38
1,90	2,85	3	38
2,00	3	3	38
3,00	4,5	6	38
3,50	5	6	50
4,00	6	6	50
4,50	7	6	50
5,00	8	6	50
6,00	9	6	50
8,00	12	8	60
9,00	13	10	60
10,00	15	10	60
12,00	18	12	70

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			