

Micro-Fraises MD 2 dents

Hémisphérique

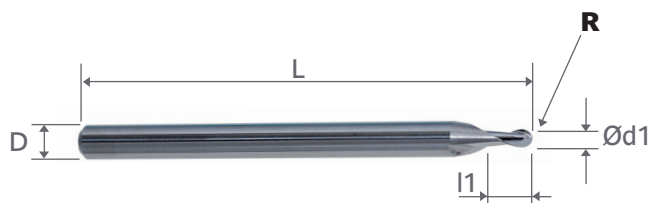
$l_1 = 1,5 \times \varnothing$



Micro end mills in solid carbide

2 teeth - With ball end

$l_1 = 1,5 \times \varnothing$



Ød1	l1	R	D	L
0,20	0,3	0,1	3	38
0,25	0,35	0,125	3	38
0,30	0,45	0,15	3	38
0,40	0,6	0,2	3	38
0,50	0,75	0,25	3	38
0,60	0,9	0,3	3	38
0,70	1,05	0,35	3	38
0,80	1,2	0,4	3	38
0,90	1,35	0,45	3	38
1,00	1,5	0,5	3	38
1,10	1,65	0,55	3	38
1,20	1,8	0,6	3	38
1,30	1,95	0,65	3	38
1,40	2,1	0,7	3	38
1,50	2,25	0,75	3	38
1,60	2,4	0,8	3	38
1,80	2,7	0,9	3	38
2,00	3	1	3	38

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			
Acier / Steel	60-80	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (fz : largeur du copeau par dent)	$fz \times n \times 3 = Vf \text{ (en mm/mn)}$
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			