

Micro-Fraises MD

2 dents

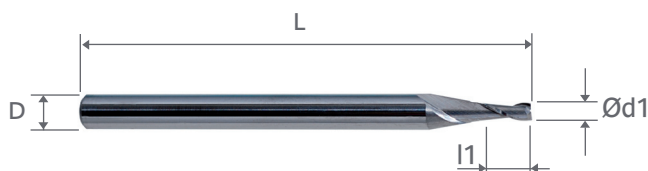
$l1 = 3 \times \varnothing$



Micro end mills in solid carbide

2 teeth

$l1 = 3 \times \varnothing$



Ød1	l1	D	L
0,10	0,25	3	38
0,15	0,3	3	38
0,20	0,5	3	38
0,25	0,5	3	38
0,30	1	3	38
0,40	1,2	3	38
0,50	1,5	3	38
0,60	2	3	38
0,70	2	3	38
0,75	2	3	38
0,80	2,5	3	38
0,90	2,5	3	38
1,00	3	3	38
1,10	3	3	38
1,20	4	3	38
1,30	4	3	38
1,40	4	3	38
1,50	4,5	3	38
1,60	4,5	3	38
1,70	5	3	38

Ød1	l1	D	L
1,80	6	3	38
1,90	6	3	38
2,00	6	3	38
2,10	6	3	38
2,20	6,5	3	38
2,30	7	3	38
2,40	7	3	38
2,50	7,5	3	38
2,60	7,5	3	38
2,70	8	3	38
2,80	8	3	38
2,90	8	3	38
3,00	9	6	38
3,50	10	6	50
4,00	12	6	50
4,50	13	6	50
5,00	15	6	50
6,00	18	6	50
8,00	24	8	60
9,00	27	10	60
10,00	30	10	75
12,00	30	12	75

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)	$fz \times n \times 3 = Vf$ (en mm/mn)
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			