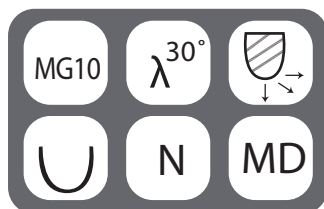


## Micro-Fraises MD 2 dents

Hémisphérique

$l_1 = 3 \times \varnothing$



## Micro end mills in solid carbide

2 teeth - With ball end

$l_1 = 3 \times \varnothing$



Ød1	l1	R	D	L
0,30	1	0,15	3	38
0,40	1	0,20	3	38
0,50	1,5	0,25	3	38
0,60	1,5	0,30	3	38
0,70	2	0,35	3	38
0,80	2	0,40	3	38
0,90	2,5	0,45	3	38
1,00	3	0,50	3	38
1,20	4	0,60	3	38
1,40	4	0,70	3	38
1,50	4	0,75	3	38
1,60	4	0,80	3	38
1,80	5	0,90	3	38
2,00	6	1	3	38
2,10	6	1,05	3	38
2,20	6	1,10	3	38
2,50	7	1,25	3	38
2,80	7	1,40	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)
<b>Matière à usiner</b> Material to be machined	<b>Vc m/min</b>	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (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			