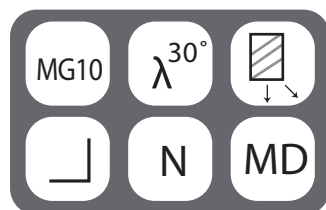


Micro-Fraises MD 2 dents

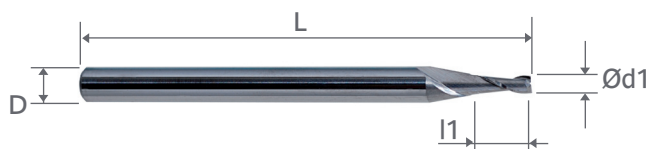
$l1 = 5 \times \varnothing$



Micro end mills in solid carbide

2 teeth

$l1 = 5 \times \varnothing$



Ød1	l1	D	L
0,30	1,5	3	38
0,40	2	3	38
0,50	2,5	3	38
0,60	3	3	38
0,70	3,5	3	38
0,80	4	3	38
0,90	4,5	3	38
1,00	5	3	38
1,10	5,5	3	38
1,20	6	3	38
1,50	7,5	3	38
2,00	10	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	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (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			