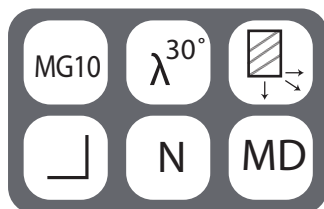


Micro-Fraises MD

3 dents

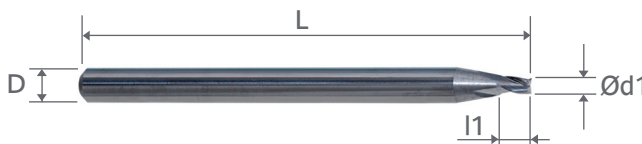
$l1 = 1 \times \varnothing$



Micro end mills in solid carbide

3 teeth

$l1 = 1 \times \varnothing$



Ød1	l1	D	L
0,40	0,40	3	39
0,45	0,45	3	39
0,50	0,5	3	39
0,60	0,6	3	39
0,70	0,7	3	39
0,80	0,8	3	39
0,90	0,9	3	39
1,00	1	3	39
1,10	1,1	3	39
1,20	1,2	3	39
1,30	1,3	3	39
1,40	1,4	3	39
1,50	1,5	3	39
1,60	1,6	3	39
1,70	1,7	3	39
1,80	1,8	3	39
1,90	1,9	3	39

Ød1	l1	D	L
2,00	2	3	39
2,20	2,75	3	39
2,50	3,15	3	39
2,80	3,5	3	39
2,90	3,65	3	39
3,00	3	6	50
3,50	3,5	6	50
4,00	4	6	50
4,50	4,5	6	50
5,00	5	6	50
6,00	6	6	50
8,00	8	8	60
9,00	9	10	60
10,00	10	10	60
11,00	11	12	70
12,00	12	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			