

## Micro-Fraises MD

3 dents

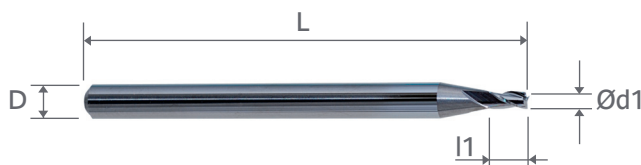
$l1 = 2 \times \varnothing$



## Micro end mills in solid carbide

3 teeth

$l1 = 2 \times \varnothing$



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

Ød1	l1	D	L
2,30	4,6	3	39
2,40	4,8	3	39
2,50	5	3	39
2,60	5,2	3	39
2,70	5,4	3	39
2,80	5,6	3	39
2,90	5,8	3	39
3,00	6	6	50
3,50	7	6	50
4,00	8	6	50
4,50	9	6	50
5,00	10	6	50
6,00	12	6	50
8,00	16	8	60
9,00	18	10	60
10,00	20	10	60
11,00	22	12	70
12,00	24	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)
<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			