

## Micro-Fraises MD 3 dents

$l1 = 4 \times \emptyset$



## Micro end mills in solid carbide

3 teeth

$l1 = 4 \times \emptyset$



Ød1	l1	D	L
0,50	2	3	38
0,60	2,8	3	38
0,70	2,8	3	38
0,80	3	3	38
0,90	3,5	3	38
1,00	4	3	38
1,10	4,5	3	38
1,20	4,8	3	38
1,30	5	3	38
1,40	5,5	3	38
1,50	6	3	38
1,60	6,5	3	38
1,70	6,8	3	38
1,80	7	3	38
1,90	7,5	3	38
2,00	8	3	38
2,50	10	3	38
3	12	6	50
4	16	6	50
5	20	6	50
6	24	6	50

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			