

Forets étagés

2 étages

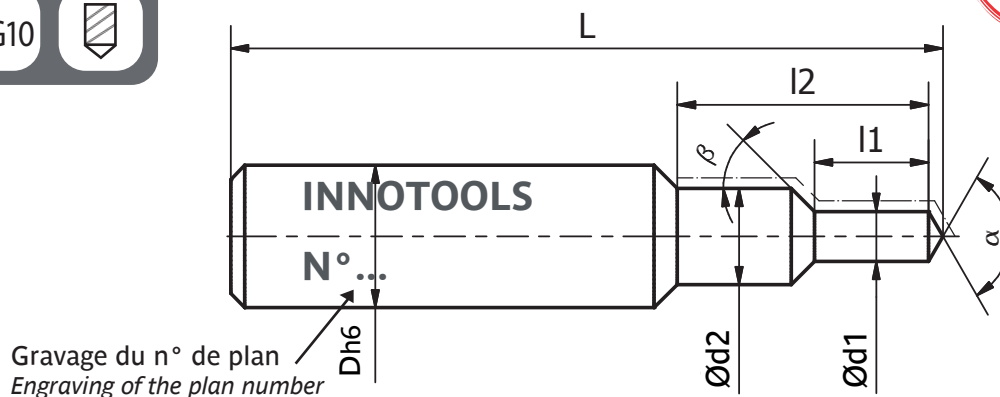
Step drills

2 steps

NOUVEAU ! NEW !



Métal dur
Solid Carbide HSS



Demande de prix / Price request

Commande / Order

$\varnothing d1$ _____ $l1$ _____ α _____

β _____ $\varnothing d2$ _____ $l2$ _____

$Dh6$ _____ L _____

TiAlN (Acier doux, inox)
Mild steel / Stainless steel

AlTiN (Aciers difficiles)
Strong steel

AlTiCrN (Alu, cuivre, titane)
Alu, copper, Titan

Autre _____
Other

Matière à usiner :
Material to be machined _____

Quantité : _____
Quantity

Droite/Right

Gauche/Left

Nom de la société / Company name :	Personne de contact / Contact person :
Cachet de l'entreprise / Company stamp	

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			
Acier / Steel	60-80	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (fz : largeur du copeau par dent)	$fz \times n \times 3 = Vf$ (en mm/mn)
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			