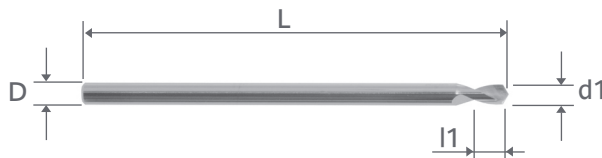
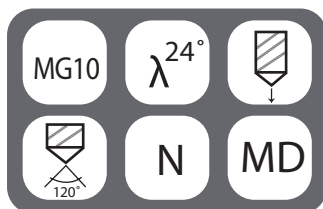


Centreurs MD 120°

Center drills in solid carbide 120°



d1	l1	D	L
0,50	2	2	38
1,00	3	2	38
1,10	3	2	38
1,20	3	2	38
1,30	3	2	38
1,40	3	2	38
1,50	3	2	38
1,60	3	2	38
1,70	3	2	38
1,80	3	2	38
1,90	3	2	38
2,00	8	2	38
2,10	8	2,5	38
2,20	8	2,5	38
2,30	8	2,5	38
2,40	8	2,5	38
2,50	8	2,5	38
3,00	10	3	38
4,00	12	4	50
5,00	15	5	50
6,00	16	6	60

Autres dimensions réalisables sur demande

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)	$fz \times n \times 3 = Vf \text{ (en mm/mn)}$
Acier / Steel	60-80			
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			