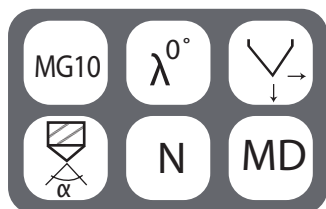


Fraises à angler MD 1 dent renforcée

Chamfering drills in solid carbide 1 reinforced tooth



***La finition « MIROIR » :**

- augmente la durée de vie de l'outil.
- augmente la qualité d'état de surface de vos usinages.
- diminue le collage, appelé aussi « laitonnage ».
- facilite l'usinage à sec.

***The «MIRROR» finishing**

- increases the shelf-life of the tool
- increases the surface quality of your tools
- reduces the sticking, also called «brass plating»
- facilitates the dry machining



Demande de prix / Price request

Commande / Order

d1 _____

l2 _____

α _____

Dh6 _____

L _____

TiALN (Acier doux, inox)

AlTiN (Aciers difficiles)

AlTiCrN (Alu, cuivre, titane)

Autre _____

Matière à usiner : _____
Material to be machined

Quantité : _____
Quantity

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	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ (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			