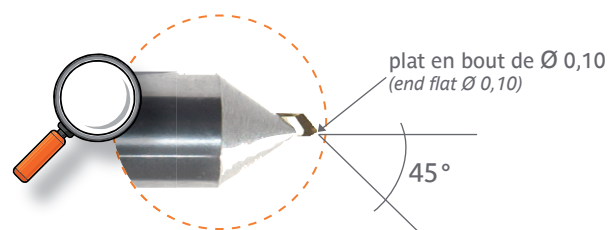
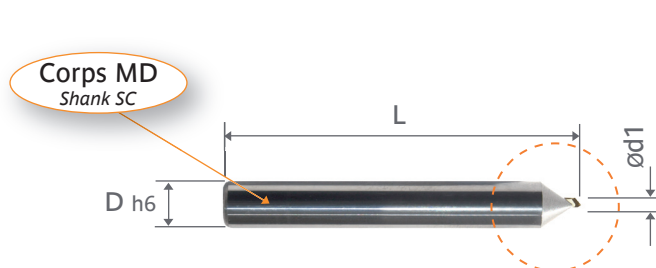


Angleurs Ø2 à 45° Diamant naturel (MCD)

Chamfering drills Ø2 45° Natural diamond (MCD)



ød1	Z	D h6	L
1	1	3	38
1,5	1	3	38
2	1	3	38
2	1	6	38
3	1	6	38
4	1	6	38

Tous nos outils ref 4090 sont livrés avec un témoin d'usinage.
All our tools ref 4090 are supplied with a test piece.



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	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = \frac{\text{copeau/chip}}{\text{dent}(fz)/\text{tooth}}$	$fz \times n = Vf \text{ (en mm/min)}$
Laiton / Brass	110 - 200			
Or / Gold	90 - 150			
Aluminium	120 - 250			
Maillechort / Nickel silver	90 - 110			
Platine / Platinum	70 - 90			