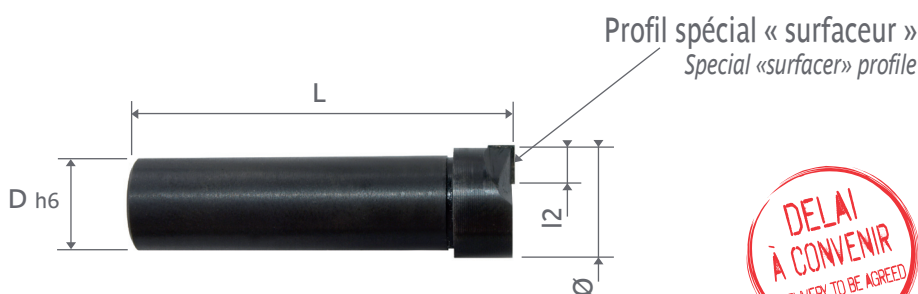
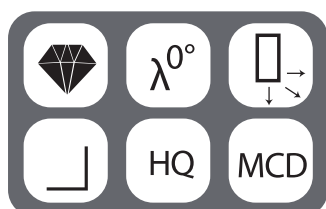


**Fraises à surfacer**  
Diamant naturel (MCD)

**Facemills**  
Natural diamond (MCD)



Demande de prix / Price request

Commande / Order

**Type de surfaçage:**  par plongée\* (↓)  par déplacement (→)  
*Type of surface milling: plunge milling / side milling*

Ø \_\_\_\_\_ I2 \_\_\_\_\_

\* (pour les travaux en plongée nécessitant une coupe au centre)  
(for plunge milling requiring centre cut)

Dh6 \_\_\_\_\_ L \_\_\_\_\_

**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 <i>Cutting speed Vc</i>		Calcul : vitesse de rotation (n) <i>Calculate the rotational speed (n)</i>	Calcul : prise de passe par dent (fz) <i>Calculate the feed per tooth (fz)</i>	Calcul : vitesse d'avance (Vf) <i>Calculate the feed speed (Vf)</i>
<b>Matière à usiner</b> <i>Material to be machined</i>	<b>Vc m/min</b>	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = \frac{\text{copeau/chip}}{\text{dent}(fz)/\text{tooth}}$	$fz \times n = Vf \text{ (en mm/min)}$
Laiton / Brass	110 - 200			
Or / Gold	90 - 150			
Aluminium	120 - 250			
Maillechort / Nickel silver	90 - 110			
Platine / Platinum	70 - 90			