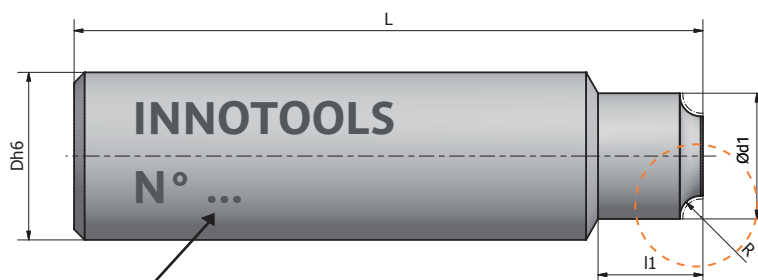


**Fraises MD (Carbure)**  
à rayon CONCAVE ¼ CERCLE

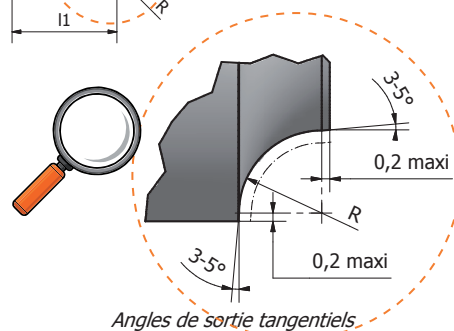
**End mills in solid carbide**  
Quarter circle cutters - concave radius

**NOUVEAU ! NEW !**



Gravage du n° de plan  
Engraving of the plan number

**DELAI**  
1-2 SEMAINES  
WITHIN 1 TO 2 WEEKS



Angles de sortie tangentiels

Demande de prix / Price request

Commande / Order

Ød1 \_\_\_\_\_

I1 \_\_\_\_\_

R \_\_\_\_\_

Z \_\_\_\_\_

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

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)
<b>Matière à usiner</b> Material to be machined	<b>Vc m/min</b>	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	<b>0.003 à 0.007 x d1 = fz</b> (fz : largeur du copeau par dent)	<b>fz x n x 3 = Vf</b> (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			