

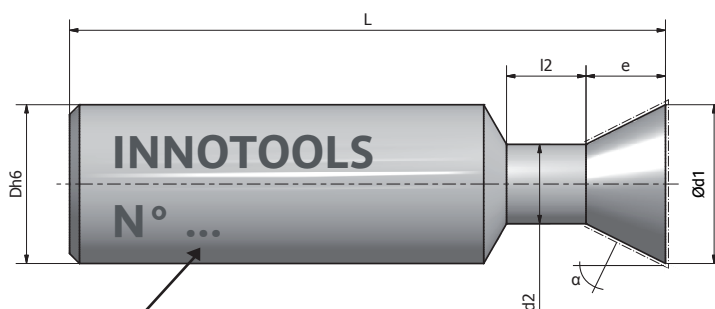
## Fraises en "T" MD (Carbure)

## T-slot cutters in solid carbide

Forme QUEUE D'AIGLE

Dovetail-type shape

**NOUVEAU ! NEW !**



Gravage du n° de plan  
Engraving of the plan number



Demande de prix / Price request

Commande / Order

Ød1 \_\_\_\_\_

e \_\_\_\_\_

α \_\_\_\_\_

Z \_\_\_\_\_

d2 \_\_\_\_\_

l2 \_\_\_\_\_

TiALN (Acier doux, inox)  
*Mild steel / Stainless steel*

AlTiN (Aciers difficiles)  
*Strong steel*

AlTiCrN (Alu, cuivre, titane)  
*Alu, copper, Titan*

Dh6 \_\_\_\_\_

L \_\_\_\_\_

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