

Forets MD 2 lèvres

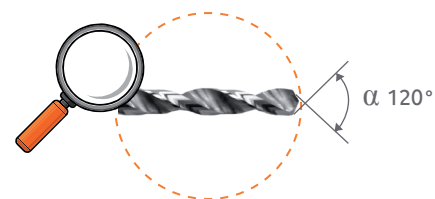
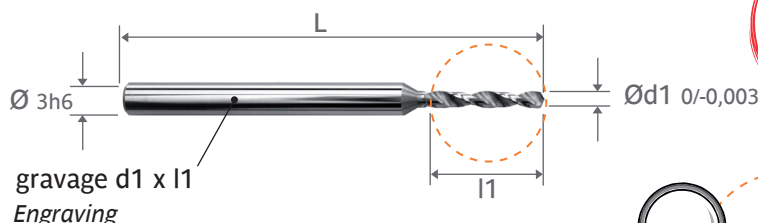
Corps renforcé Ø 3

NOUVEAU ! NEW !



Twist drills in solid carbide - 2 flutes

Reinforced shank Ø 3



Demande de prix / Price request

Commande / Order

Ød1 _____ tolérance _____

l1 _____

Matière à usiner : _____

Material to be machined

Quantité (10 pces mini): _____
Quantity

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

AlTiN (Aciers difficiles)
Strong steel

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

Autre _____
Other

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)	$fz \times n \times 3 = Vf \text{ (en mm/mn)}$
Acier / Steel	60-80			
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			