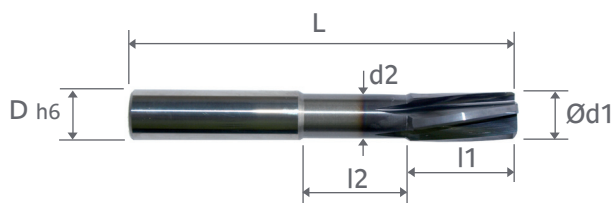


## Alesoir Carbure (MD)

## Reamer in solid carbide

**NOUVEAU ! NEW !**



Demande de prix / Price request

Commande / Order

Ød1 \_\_\_\_\_ tolérance \_\_\_\_\_

I1 \_\_\_\_\_ d2 \_\_\_\_\_ I2 \_\_\_\_\_

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

**Matière à usiner :** \_\_\_\_\_  
Material to be machined

**Quantité :** \_\_\_\_\_  
Quantity

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

**AlTiN (Aciers difficiles)**  
*Strong steel*

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

**Autre** \_\_\_\_\_  
*Other*

Trou borgne (hélice à gauche)  
*Blind hole (propeller at left)*

Trou débouchant (hélice à droite)  
*Through hole (propeller at right)*

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>	$\frac{318 \times Vc}{d1} = n$	$0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz$ <b>(fz : largeur du copeau par dent)</b>	$fz \times n \times 3 = Vf$ (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			