

TDM 2 lèvres / 2 flutes drills

MATIÈRES MATERIALS	VITESSE DE COUPE (m/min) SPEED (m/min)	AVANCE (mm/tour) FEED (mm/rev)					REFROIDISSEMENT* COOLING*
		Ø < 3	Ø < 6	Ø < 10	Ø < 16	Ø < 30	
Aciers de Constructions	25 - 110	0.09	0.15	0.20	0.25	0.30	2 - 3
Aciers à Outils	50 - 90	0.07	0.11	0.15	0.20	0.25	2 - 3
Aciers Inoxydables	35 - 60	0.04	0.05	0.09	0.15	0.20	2 - 3
Fonte	50 - 110	0.08	0.13	0.18	0.22	0.26	1 - 3
Non-Ferreux (Aluminium, Cuivre, Graphite, Plastique)	40 - 250	0.12	0.20	0.26	0.31	0.38	1 - 3 - 4
Titane	20 - 50	0.06	0.10	0.14	0.18	0.21	2 - 3
Super Alliages	10 - 40	0.05	0.09	0.14	0.17	0.19	2 - 3

TDM 3 lèvres / 3 flutes drills

MATIÈRES MATERIALS	VITESSE DE COUPE (m/min) SPEED (m/min)	AVANCE (mm/tour) FEED (mm/rev)					REFROIDISSEMENT* COOLING*
		Ø < 3	Ø < 6	Ø < 10	Ø < 16	Ø < 30	
Aciers de Constructions	25 - 110	0.10	0.16	0.22	0.28	0.35	2 - 3
Aciers à Outils	50 - 90	0.08	0.12	0.17	0.22	0.28	2 - 3
Aciers Inoxydables	35 - 60	0.05	0.07	0.11	0.17	0.23	2 - 3
Fonte	50 - 110	0.09	0.14	0.21	0.26	0.31	1 - 3
Non-Ferreux (Aluminium, Cuivre, Graphite, Plastique)	40 - 250	0.14	0.23	0.30	0.36	0.45	1 - 3 - 4
Titane	20 - 50	0.08	0.13	0.18	0.21	0.24	2 - 3
Super Alliages	10 - 40	0.07	0.11	0.16	0.19	0.21	2 - 3

***Refroidissement / Cooling**

- 1 - Travail à sec / Without cooling
- 2 - Huile de coupe / Cutting oil
- 3 - Emulsion / Soluble oil
- 4 - Pétrole / Lamp oil
- 5 - Air pulsé / Pulsed air