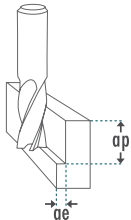


D	[mm]	Diamètre • Durchmesser • Diameter	
z		Nombre de dents • Zähzahl • Number of teeth	
ap	[mm]	Profondeur de coupe • Schnitttiefe • Depth of cut	
ae	[mm]	Largeur de coupe • Schnittbreite • Width of cut	
λ	[°]	Angle d'hélice • Drallwinkel • Flute angle	
γ	[°]	Angle de coupe • Schnittwinkel • Cutting angle	
P	[mm]	Pas de l'hélice • Drallsteigung • Pitch	$P = \frac{\pi \cdot D}{\text{tg } \lambda} \quad (\pi = 3.1416)$
Vc	[m / min]	Vitesse de coupe • Schnittgeschwindigkeit • Cutting speed	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$
n	[min <sup>-1</sup> ]	Rotation • Drehung • Revolution	$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D}$
fz	[mm]	Avance par dent • Vorschub pro Zahn • Feed per tooth	$f_z = \frac{V_f}{n \cdot z}$
Vf	[mm / min]	Vitesse d'avance • Vorschub • Feed	$V_f = f_z \cdot z \cdot n$
Q	[cm <sup>3</sup> / min]	Débit de copeaux • Spannungsvolumen • Chip removal rate	$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot v_f}{1000} = \frac{a_p \cdot a_e \cdot f_z \cdot z \cdot n}{1000} = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_c \cdot z \cdot f_z}{\pi \cdot D}$