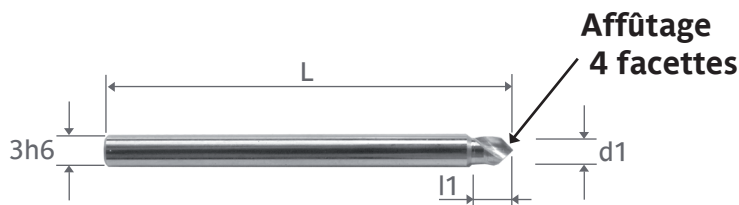
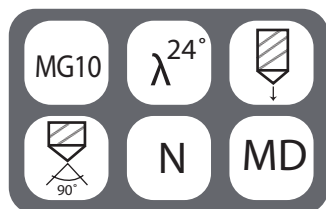


**Foret pointeur MD à 90°**  
Corps renforcé Ø 3

**Pointing drill in solid carbide - 90°**  
Reinforced shank Ø 3

**NOUVEAU ! NEW !**



d1 0/-0.004	l1	L	D h6
0,30	1,5	38	3
0,35	1,5	38	3
0,40	1,5	38	3
0,45	1,5	38	3
0,47	2	38	3
0,50	2	38	3
0,52	2	38	3
0,50	2	38	3
0,52	2	38	3
0,55	2	38	3
0,57	2	38	3
0,60	2	38	3
0,62	2	38	3
0,65	2	38	3
0,67	2	38	3
0,70	2	38	3
0,72	2	38	3
0,75	2	38	3
0,77	2	38	3
0,80	2	38	3
0,82	2	38	3
0,85	2	38	3
0,87	2	38	3
0,90	2	38	3

d1 0/-0.004	l1	L	D h6
0,92	3	38	3
0,95	3	38	3
0,97	3	38	3
1,00	3	38	3
1,02	3	38	3
1,05	3	38	3
1,07	3	38	3
1,10	3	38	3
1,12	3	38	3
1,15	3	38	3
1,17	3	38	3
1,20	3	38	3
1,22	3	38	3
1,25	3	38	3
1,27	3	38	3
1,30	3	38	3
1,32	3	38	3
1,35	3	38	3
1,37	3	38	3
1,40	3	38	3
1,42	3	38	3
1,45	3	38	3
1,47	3	38	3
1,50	3	38	3

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			

**Foret pointeur MD à 90°**  
**Corps renforcé Ø 3**  
**(suite)**

**Pointing drill in solid carbide - 90°**  
**Reinforced shank Ø 3**

d1 0/-0.004	l1	L	D h6
1,52	3	38	3
1,55	3	38	3
1,57	3	38	3
1,60	3	38	3
1,62	3	38	3
1,65	3	38	3
1,67	3	38	3
1,70	3	38	3
1,72	3	38	3
1,75	3	38	3
1,77	3	38	3
1,80	3	38	3
1,82	3	38	3
1,85	3	38	3
1,87	3	38	3
1,90	3	38	3
1,92	3	38	3
1,95	3	38	3
1,97	3	38	3
2,00	3	38	3
2,02	3	38	3
2,05	3	38	3
2,07	3	38	3

d1 0/-0.004	l1	L	D h6
2,10	3	38	3
2,12	3	38	3
2,15	3	38	3
2,17	3	38	3
2,20	3	38	3
2,22	3	38	3
2,25	3	38	3
2,27	3	38	3
2,30	3	38	3
2,32	3	38	3
2,35	3	38	3
2,37	3	38	3
2,40	3	38	3
2,42	3	38	3
2,45	3	38	3
2,47	3	38	3
2,50	3	38	3
2,60	4	38	3
2,70	4	38	3
2,80	4	38	3
2,90	4	38	3
3,00	4	38	3

Autres dimensions réalisables sur demande

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