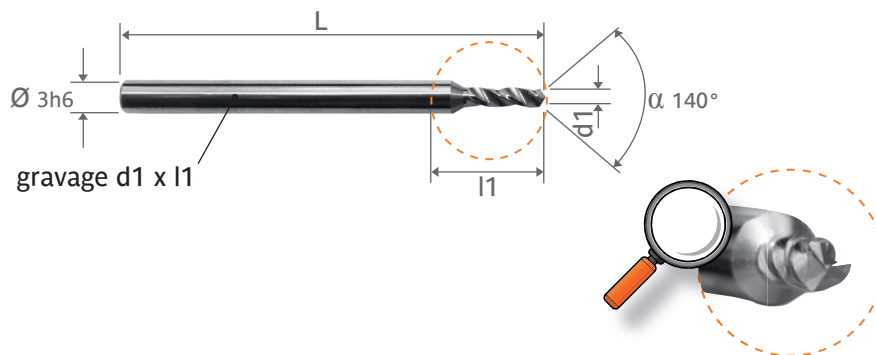


**Forets MD 3 lèvres**  
**Corps renforcé Ø 3**

**Twist drills in solid carbide - 3 flutes**  
**Reinforced shank Ø 3**

**NOUVEAU ! NEW !**



Ø	l1	L	D
0,50	4	38	3
0,51	4	38	3
0,52	4	38	3
0,53	4	38	3
0,54	4	38	3
0,55	4	38	3
0,56	4	38	3
0,57	4	38	3
0,58	4	38	3
0,59	4	38	3
0,60	4,5	38	3
0,61	4,5	38	3
0,62	4,5	38	3
0,63	4,5	38	3
0,64	4,5	38	3
0,65	4,5	38	3
0,66	4,5	38	3
0,67	4,5	38	3
0,68	4,5	38	3
0,69	4,5	38	3
0,70	5	38	3
0,71	5	38	3
0,72	5	38	3
0,73	5	38	3
0,74	5	38	3
0,75	5	38	3
0,76	5	38	3
0,77	5	38	3
0,78	5	38	3
0,79	5	38	3
0,80	6,5	38	3
0,81	6,5	38	3
0,82	6,5	38	3
0,83	6,5	38	3
0,84	6,5	38	3
0,85	6,5	38	3
0,86	6,5	38	3
0,87	6,5	38	3
0,88	6,5	38	3
0,89	6,5	38	3
0,90	7	38	3
0,91	7	38	3
0,92	7	38	3
0,93	7	38	3
0,94	7	38	3

Ø	l1	L	D
0,95	7	38	3
0,96	7	38	3
0,97	7	38	3
0,98	7	38	3
0,99	7	38	3
1,00	8	38	3
1,01	8	38	3
1,02	8	38	3
1,03	8	38	3
1,04	8	38	3
1,05	8	38	3
1,06	8	38	3
1,07	8	38	3
1,08	8	38	3
1,09	8	38	3
1,10	9	38	3
1,11	9	38	3
1,12	9	38	3
1,13	9	38	3
1,14	9	38	3
1,15	9	38	3
1,16	9	38	3
1,17	9	38	3
1,18	9	38	3
1,19	9	38	3
1,20	10	38	3
1,21	10	38	3
1,22	10	38	3
1,23	10	38	3
1,24	10	38	3
1,25	10	38	3
1,26	10	38	3
1,27	10	38	3
1,28	10	38	3
1,29	10	38	3
1,30	11	38	3
1,31	11	38	3
1,32	11	38	3
1,33	11	38	3
1,34	11	38	3
1,35	11	38	3
1,36	11	38	3
1,37	11	38	3
1,38	11	38	3
1,39	11	38	3

**Forets MD 3 lèvres (suite)**  
**Corps renforcé Ø 3**

**Twist drills in solid carbide - 3 flutes**  
**Reinforced shank Ø 3**

Ø	l1	L	D
1,40	11	38	3
1,41	11	38	3
1,42	11	38	3
1,43	11	38	3
1,44	11	38	3
1,45	11	38	3
1,46	11	38	3
1,47	11	38	3
1,48	11	38	3
1,49	11	38	3
1,50	11	38	3
1,51	11	38	3
1,52	11	38	3
1,53	11	38	3
1,54	11	38	3
1,55	11	38	3
1,56	11	38	3
1,57	11	38	3
1,58	11	38	3
1,59	11	38	3
1,60	12	38	3
1,61	12	38	3
1,62	12	38	3
1,63	12	38	3
1,64	12	38	3
1,65	12	38	3
1,66	12	38	3
1,67	12	38	3
1,68	12	38	3
1,69	12	38	3
1,70	12	38	3
1,71	12	38	3
1,72	12	38	3
1,73	12	38	3
1,74	12	38	3
1,75	12	38	3
1,76	12	38	3
1,77	12	38	3
1,78	12	38	3
1,79	12	38	3
1,80	12	38	3

Ø	l1	L	D
1,81	12	38	3
1,82	12	38	3
1,83	12	38	3
1,84	12	38	3
1,85	12	38	3
1,86	12	38	3
1,87	12	38	3
1,88	12	38	3
1,89	12	38	3
1,90	12	38	3
1,91	12	38	3
1,92	12	38	3
1,93	12	38	3
1,94	12	38	3
1,95	12	38	3
1,96	12	38	3
1,97	12	38	3
1,98	12	38	3
1,99	12	38	3
2	12	38	3
2,01	13	38	3
2,02	13	38	3
2,03	13	38	3
2,04	13	38	3
2,05	13	38	3
2,1	13	38	3
2,15	13	38	3
2,2	13	38	3
2,25	13	38	3
2,3	13	38	3
2,35	13	38	3
2,4	13	38	3
2,45	13	38	3
2,5	13	38	3
2,55	13	38	3
2,6	13	38	3
2,65	13	38	3
2,7	13	38	3
2,75	13	38	3
2,8	13	38	3
2,85	13	38	3
2,9	13	38	3
2,95	13	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>	<b><math>\frac{318 \times Vc}{d1} = n</math></b>	<b><math>0.003 \text{ à } 0.007 \times d1 = fz</math></b> <b>(fz : largeur du copeau par dent)</b>	<b><math>fz \times n \times 3 = Vf</math> (en mm/mn)</b>
Acier / Steel	60-80			
Inox / Stainless steel	45-80			
Laiton / Brass	110-200			
Or / Gold	90-150			
Titane / Titan	35-70			
Aluminium	120-250			