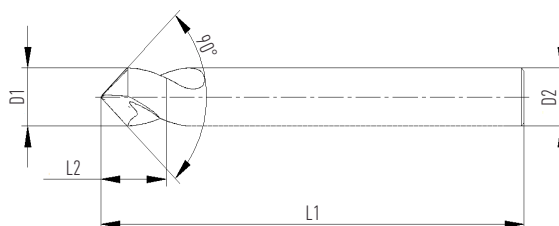


Spotting drill V3090



2 FLUTES

- angle of tip 90°
- helix angel 20°
- coating PVD
- chamfering by drilling



Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
V3090.6.V6.62.9.Z2	6	6	62	9	2
V3090.8.V8.70.12.Z2	8	8	70	12	2
V3090.10.V10.80.15.Z2	10	10	80	15	2
V3090.12.V12.90.18.Z2	12	12	90	18	2
V3090.16.V16.110.24.Z2	16	16	110	24	2
V3090.20.V20.126.30.Z2	20	20	126	30	2

Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t)					
				by mill diameter					
				6	8	10	12	16	20
P	< 800 N/mm ²	D - 0,3 mm	90	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
	< 1300 N/mm ²	D - 0,3 mm	85	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
M	Stainless steel	D - 0,3 mm	65	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
K	Grey cast iron < 1000 N/mm ²	D - 0,3 mm	60	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
H	Hihg alloyed steel	D - 0,3 mm	80	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
N	Aluminium and non ferrous	D - 0,3 mm	120	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
S	Titanium alloys	D - 0,3 mm	40	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040