

TOLERANCES

d	+0,0000 -0,0127mm (+.0000" -.0005")	
l ₁	≤ 1/8"	+3,175 -1,588mm (+.125" -.062")
	> 1/8"	+3,175 -3,175mm (+.125" -.125")
l ₂	≤ 1/8"	+3,175 -1,588mm (+.125" -.062")
	> 1/8"	+3,175 -3,175mm (+.125" -.125")

Double Margin

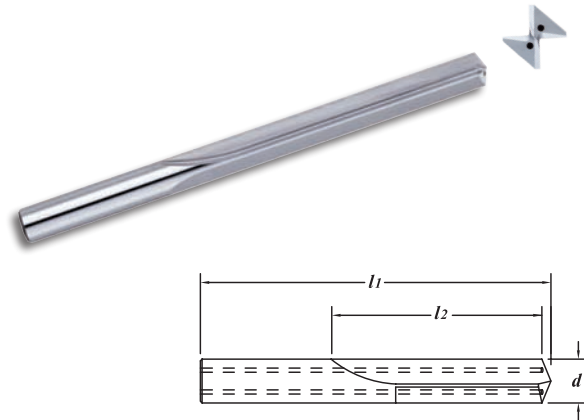
Doppelte Führungsfase

Márgen Doble

Double Marge

Doppia Guida

双刃



DRILLS



Solid submicron grain carbide drill
Coolant fed for accelerated feed rates and chip clearance
Strong core geometry with double margins for chip breakage and clearance
'G' style flutes
4-facet point

Recommended for fast drilling in aircraft alloys, cast aluminum and high silicon content materials
Live tooling recommended on lathe processes
Shank tolerance: -0,0025 / -0,0100mm (-.0001" -.0004")



Vollhartmetallbohrer aus Feinkornhartmetall
Innenkühlung mit parallele Kühlkanälen für höhere Vorschübe und bessere Spanevakuierung
Starke Kerngeometrie mit doppelter Führungsfase für guten Spanbruch und Spanentfernung
'G'-Style Spannuten
4-Fasen-Anschliff Punkt

Empfohlen für Schnelles Bohren in Flugzeugwerkstoffe, Aluminiumguss und Werkstoffe mit hohem Silizium Gehalt
Empfehlung fuer den Einsatz auf der Drehmaschine
Schaft-Toleranz: -0,0025 / -0,0100mm (-.0001" -.0004")



Broca de submicrograno sólido carburo
Alimentación de refrigerante para mejores índices de alimentación y evacuación de viruta
Geometría de núcleo sólida con márgenes dobles para rotura y evacuación de viruta
Ranuras de tipo 'G'
Punta de 4 caras

Recomendado para taladrado rápido para aleaciones aeronáuticas, aluminio de fundición y materiales con alto contenido de silicio
Recomendación para la aplicación en torno
Tolerancia del vástago: -0,0025 / -0,0100mm (-.0001" -.0004")



Forets carbure submicrograin
Trous de lubrification pour accélérer l'avance et l'évacuation des copeaux
Géométrie renforcée pour la rupture du copeau et son évacuation
Goujures type G
Pointe avec 4 faces de dépouille

Recommander pour perçage plus rapide dans les alliages aéronautiques, fontes d'aluminium et matériaux à haute teneur en silicium
Outilage allumé est conseillé pendant les process avec le tour
Tolérance de la tige: -0,0025 / -0,0100mm (-.0001" -.0004")



Super sub-micrograno metallo duro
Lubrificazione interna per maggiori avanzamenti e migliore evacuazione del truciolo
Robusta geometria con doppia guida per rottura e scarico truciolo
Taglienti stile 'G'
Punto 4 facce

Raccomandata per lavorazioni su foratura veloce su leghe aeronautiche, alluminio e materiali ad alto contenuto di silicio
Giri consigliati per forature su tornio
Tolleranza gambo: -0,0025 / -0,0100mm (-.0001" -.0004")



整体硬质合金钻头
中心内冷适合加快进给速度、便于清除切屑
高强度芯部形状结合双刃结构便于断屑和清除切屑
'G'型排屑槽
4-小平面刀尖

推荐加工在飞机合金、铸铝和硅含量高的材质内作快速钻孔
推荐在车床加工中
柄部公差: -0,0025 / -0,0100mm (-.0001" -.0004")

EDP#	d †		l ₁ Overall Length	l ₂ Flute Length
	Decimal	Metric		
57710	.2362	6,00	110	59
57720	.2500	1/4"	4-1/2"	2-1/2"
57730	.3125	5/16"	5"	3"
57740	.3150	8,00	129	78
57750	.3750	3/8"	5-1/2"	3-1/2"
57760	.3937	10,00	144	94
57770	.4375	7/16"	6"	4"
57780	.4724	12,00	160	110
57790	.5000	1/2"	6-1/2"	4-1/2"
57800	.5512	14,00	179	129
57810	.5625	9/16"	7-1/8"	5-1/8"
57820	.5906	15,00	187	137
57830	.6250	5/8"	7-5/8"	5-5/8"
57840	.6299	16,00	195	144