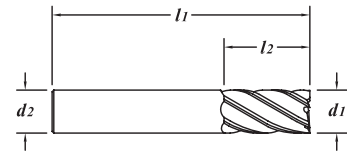
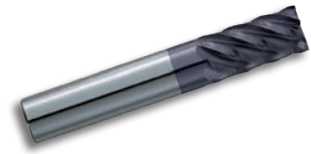


TOLERANCES

d1	+0,000 -0,050mm (+.000" -.002")	
d2	3mm - 6mm	+0,0000 -0,0075mm (+.0000" -.0003")
	1/4" - 1-1/4"	-0,0025 -0,0100mm (-.0001" -.0004")

**Balinit® X.CEED Coated**  
**Balinit® X.CEED-Beschichtet**  
**Recubrimiento de Balinit® X.CEED**  
**Revêtement Balinit® X.CEED**  
**Rivestimento in Balinit® X.CEED**  
**Balinit® X.CEED 涂层**



Solid submicron grain carbide end mill - center cutting  
**High performance finishing in a variety of steels**  
 Rigid work holding, machine stability and part integrity are critical!  
 Dry or semi-dry machining  
 Up to 40% faster than uncoated  
 Excellent durability  
 Uncoated - page 102  
 TiCN Coated - page 103



Vollhartmetallbohrer aus Feinkornhartmetall - Zentrumschnitt  
**Hochleistungsbearbeitung für Stahl**  
 Gute Werkstückspannung, Maschinenstabilität und Teileintegration sind entscheidend!  
 Trocken oder Halbtrockene Bearbeitung  
 Bis zu 40% schneller als unbeschichtete Werkzeuge  
 Ausgezeichnete Haltbarkeit  
 Unbeschichtet - Seite 102  
 TiCN-Beschichtet - Seite 103



Fresa de submicrograno sólido carburo de alto rendimiento - corte centrado  
**Mecanizado de alto rendimiento para aceros**  
 La sujeción firme del útil, la estabilidad de la máquina y la integridad de las piezas son cruciales  
 Mecanizado seco o semisecco  
 Hasta un 40% más rápido que sin recubrimiento  
 Excelente durabilidad  
 Sin recubrimiento - Página 102  
 Recubrimiento de TiCN - Página 103



Fraises carbure submicrograin - coupe au centre  
**Haute performance pour la finition pour aciers**  
 Le serrage et la stabilité de la pièce, la rigidité de la machine et l'attachement de l'outil sont tres importantes  
 Usinage a sec ou avec l'air  
 40% plus rapide que le non revetu  
 Excellente duree de vie  
 Sans revêtement - Page 102  
 Revêtement TiCN - Page 103



Super sub-micrograno metallo duro - taglio al centro  
**Alte prestazioni per lavorazioni di utensile di finitura su acciaio**  
 Serraggio rigido, macchina stabile e ottimo bloccaggio del pezzo sono necessari!  
 Lavorazione a secco o a umido  
 40% più veloce rispetto non rivestito  
 Eccellente durata di vita utensile  
 Non Rivestito - Pagina 102  
 Rivestimento in TiCN - Pagina 103



高效超细晶粒整体硬质合金立铣刀 - 中心切削  
**在钢件、高效精加工刀具**  
 高刚性工件夹持、机床稳定性以及零件的牢固性是至关重要的因素！  
 干式或半干式机加工  
 跟无涂层刀具相比可提高速度高达40%  
 耐用性极好  
 未涂层 - 102页  
 TiCN 涂层 - 103页

EDP#	d1 † Diameter		d2 Shank Diameter	l1 Overall Length	l2 Flute Length	
	Decimal	Metric				
51117	.1875	3/16"	4,76	3/16"	2"	5/8"
51517	.1969		<b>5,00</b>	<b>5,0</b>	<b>50</b>	<b>16</b>
51527	.2362		<b>6,00</b>	<b>6,0</b>	<b>65</b>	<b>20</b>
51157	.2500	1/4"	6,35	1/4"	2-1/2"	3/4"
51197	.3125	5/16"	7,94	5/16"	2-1/2"	7/8"
51537	.3150		<b>8,00</b>	<b>8,0</b>	<b>65</b>	<b>22</b>
51237	.3750	3/8"	9,52	3/8"	2-1/2"	7/8"
51547	.3937		<b>10,00</b>	<b>10,0</b>	<b>70</b>	<b>25</b>
51277	.4375	7/16"	11,11	7/16"	2-3/4"	1"
51557	.4724		<b>12,00</b>	<b>12,0</b>	<b>75</b>	<b>25</b>
51317	.5000	1/2"	12,70	1/2"	3"	1"
51337	.6250	5/8"	15,87	5/8"	3-1/2"	1-1/4"
51567	.6299		<b>16,00</b>	<b>16,0</b>	<b>88</b>	<b>32</b>
51357	.7500	3/4"	19,05	3/4"	4"	1-1/2"
51577	.7874		<b>20,00</b>	<b>20,0</b>	<b>100</b>	<b>38</b>
51587	.9843		<b>25,00</b>	<b>25,0</b>	<b>100</b>	<b>38</b>
51377	1.000	1"	25,40	1"	4"	1-1/2"
51407	1.250	1-1/4"	31,75	1-1/4"	4-1/2"	2"
51437	1.250	1-1/4"	31,75	1-1/4"	6"	3"