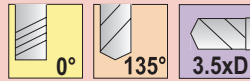


d	+0,0000 -0,0127mm (+.0000" -.0005")	
l_1	$\leq 1/8"$	+3,175 -1,588mm (+.125" -.062")
	$> 1/8"$	+3,175 -3,175mm (+.125" -.125")
l_2	$\leq 1/8"$	+3,175 -1,588mm (+.125" -.062")
	$> 1/8"$	+3,175 -3,175mm (+.125" -.125")



Double Margin

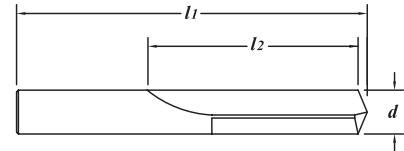
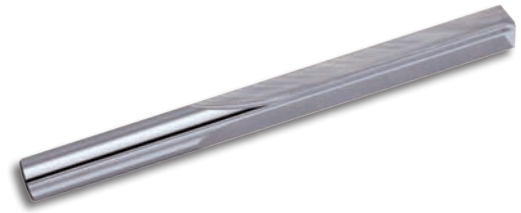
Doppelte Führungsfase

Márgen Doble

Double Marge

Doppia Guida

双刃



Solid submicron grain carbide drill
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
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
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
Geometrie 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, fonts d'aluminium et matériaux a haute teneur en silicium

Outilage allumé est conseillé pendant les process avec le tour

Tolerance de la tige: -0,0025 / -0,0100mm (-.0001" -.0004")



Super sub-micrograno metallo duro
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
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-小平面刃尖

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 † Diameter		l_1 Overall Length	l_2 Flute Length
	Decimal	Metric		
57460	.1250	1/8"	3,17	3-1/4"
57470	.1575		4,00	86
57480	.1875	3/16"	4,76	3-5/8"
57490	.1969		5,00	95
57500	.2362		6,00	101
57510	.2500	1/4"	6,35	4"
57520	.3125	5/16"	7,94	4-3/8"
57530	.3150		8,00	111
57540	.3750	3/8"	9,52	4-3/4"
57550	.3937		10,00	124
57560	.4375	7/16"	11,11	5-1/8"
57570	.4724		12,00	136
57580	.5000	1/2"	12,70	5-1/2"
57590	.5512		14,00	150
57600	.5625	9/16"	14,29	6"
57610	.5906		15,00	157
57620	.6250	5/8"	15,87	6-3/8"
57630	.6299		16,00	164