

Vollhartmetall-Spiralbohrer kurz nach DIN 6539

Solid carbide twist drills as per DIN 6539

Serie 100

Ausführung 2 Schneiden
 Schnittrichtung rechts
 Bohrertyp N
 Drallwinkel 30°
 Spitzenwinkel 118°
 Anschliff 4 Flächen
 Ausspitzung Form C

Serie 100

Design 2 Flute
 Cutting orientation right-hand
 Drill type N
 Helix angle 30°
 Point angle 118°
 Point geometry 4 Facet
 Point thinning Form C

Zwischenabmessungen auf Anfrage

Intermediate sizes on request

Art.Nr. Item No	d	l ₂	l ₁
100.0050	0,5	5	22
100.0060	0,6	5	22
100.0070	0,7	6	22
100.0080	0,8	6	24
100.0090	0,9	7	24
100.0100	1	7	26
100.0110	1,1	8	28
100.0120	1,2	9	30
100.0130	1,3	9	30
100.0140	1,4	10	32
100.0150	1,5	10	32
100.0160	1,6	11	34
100.0170	1,7	11	34
100.0180	1,8	12	36
100.0190	1,9	12	36
100.0200	2	13	38
100.0210	2,1	13	38
100.0220	2,2	14	40
100.0230	2,3	14	40
100.0240	2,4	15	43
100.0250	2,5	15	43
100.0260	2,6	15	43
100.0270	2,7	17	46
100.0280	2,8	17	46
100.0290	2,9	17	46
100.0300	3	17	46
100.0310	3,1	19	49
100.0320	3,2	19	49
100.0330	3,3	19	49
100.0340	3,4	21	52
100.0350	3,5	21	52
100.0360	3,6	21	52

Art.Nr. Item No	d	l ₂	l ₁
100.0370	3,7	21	52
100.0380	3,8	23	55
100.0390	3,9	23	55
100.0400	4	23	55
100.0410	4,1	23	55
100.0420	4,2	23	55
100.0430	4,3	25	58
100.0440	4,4	25	58
100.0450	4,5	25	58
100.0460	4,6	25	58
100.0470	4,7	25	58
100.0480	4,8	27	62
100.0490	4,9	27	62
100.0500	5	27	62
100.0510	5,1	27	62
100.0520	5,2	27	62
100.0530	5,3	27	62
100.0540	5,4	29	66
100.0550	5,5	29	66
100.0600	6	29	66
100.0650	6,5	32	70
100.0700	7	35	74
100.0750	7,5	35	74
100.0800	8	38	79
100.0850	8,5	38	79
100.0900	9	41	84
100.0950	9,5	41	84
100.1000	10	44	89
100.1050	10,5	44	89
100.1100	11	48	95
100.1150	11,5	48	95
100.1200	12	52	102

