

## Vollhartmetall-Spiralbohrer lang nach DIN 338

Solid carbide twist drills as per DIN 338

### Serie 150

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

### Series 150

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 <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>
150.0050	0,5	7	22
150.0060	0,6	8	24
150.0070	0,7	10	28
150.0080	0,8	11	30
150.0090	0,9	12	32
150.0100	1	13	34
150.0110	1,1	15	36
150.0120	1,2	17	38
150.0130	1,3	17	38
150.0140	1,4	19	40
150.0150	1,5	19	40
150.0160	1,6	21	43
150.0170	1,7	21	43
150.0180	1,8	23	46
150.0190	1,9	23	46
150.0200	2	25	49
150.0210	2,1	25	49
150.0220	2,2	28	53
150.0230	2,3	28	53
150.0240	2,4	31	57
150.0250	2,5	31	57
150.0260	2,6	31	57
150.0270	2,7	34	61
150.0280	2,8	34	61
150.0290	2,9	34	61
150.0300	3	34	61
150.0310	3,1	37	65
150.0320	3,2	37	65
150.0330	3,3	37	65
150.0340	3,4	40	70
150.0350	3,5	40	70
150.0360	3,6	40	70

Art.Nr. Item No.	d	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>
150.0370	3,7	40	70
150.0380	3,8	44	75
150.0390	3,9	44	75
150.0400	4	44	75
150.0410	4,1	44	75
150.0420	4,2	44	75
150.0430	4,3	48	80
150.0440	4,4	48	80
150.0450	4,5	48	80
150.0460	4,6	48	80
150.0470	4,7	48	80
150.0480	4,8	53	86
150.0490	4,9	53	86
150.0500	5	53	86
150.0510	5,1	53	86
150.0520	5,2	53	86
150.0530	5,3	53	86
150.0540	5,4	58	93
150.0550	5,5	58	93
150.0600	6	58	93
150.0650	6,5	64	101
150.0700	7	70	109
150.0750	7,5	70	109
150.0800	8	76	117
150.0850	8,5	76	117
150.0900	9	82	125
150.0950	9,5	82	125
150.1000	10	88	133
150.1050	10,5	88	133
150.1100	11	95	142
150.1150	11,5	95	142
150.1200	12	102	151

