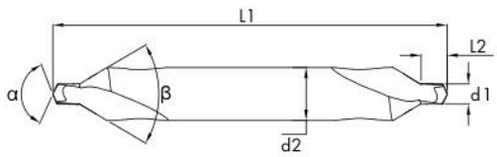
SOLID CARBIDE CENTER DRILLS

VOLLHARTMETALL ZENTRIERBOHRER

KARBÜR PUNTA MATKABI CENTRIC







CENTRIC



TYPE



QUALITY



DIAMETER



NORM

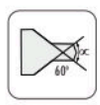

2 FLUTES



SHAFT TYPE



HELICAL

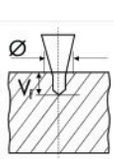


EDGE ANGEL



COATED

$d_1(e_8)$	L_2	L_1	$d_2(h_6)$	Z	β	Uncoated Code	Coated Code
1,00	1,3	40	3	2	60°	4038190	4038200
1,25	1,6	40	3	2	60°	4038210	4038220
1,60	2,0	40	4	2	60°	4038230	4038240
2,00	2,5	40	5	2	60°	4038250	4038260
2,50	3,1	45	6	2	60°	4038270	4038280
3,15	3,9	50	8	2	60°	4038290	4038300
4,00	5,0	56	10	2	60°	4038310	4038320
5,00	6,3	63	12	2	60°	4038330	4038340
6,30	8,0	71	16	2	60°	4038350	4038360
8,00	10,1	80	20	2	60°	4038370	4038380



	P (20-30 Hrc)			P (30-40 Hrc)			M			GG			AL			CU			Titan			< 52 HRC		
	1.0050-2 1.0060-2 1.0070-2			1.5864 1.6580 1.7225			1.4405 1.4460 1.4505			0.6035 0.7080 0.8055			3.2151 3.2373 3.2382			2.1247 2.0580 2.0598			3.7035 3.7055 3.7065			1.3255 1.3265 1.3333		
	Vc= 130 m/dk.			Vc = 130 m/dk.			Vc = 70 m/dk.			Vc= 120 m/dk.			Vc = 300 m/dk.			Vc = 220 m/dk.			Vc = 50 m/dk.			Vc = 40 m/dk.		
d1	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf
2	0,02	4777	191	0,006	3980	47	0,003	3388	14	0,01	4378	87	0,05	11942	119	0,02	9554	82	0,003	1592	9	0,002	1273	5
3	0,03	3184	191	0,008	2653	42	0,004	1592	12	0,01	2919	58	0,08	7961	127	0,03	6369	82	0,006	1061	12	0,003	849	5
4	0,04	2384	191	0,010	1990	39	0,004	1194	9	0,02	2189	87	0,10	5971	119	0,04	4777	82	0,009	796	14	0,004	636	5
5	0,04	1910	152	0,010	1592	31	0,005	955	9	0,02	1751	70	0,14	4777	133	0,05	3821	82	0,010	636	12	0,005	509	5
6	0,05	1592	159	0,012	1326	31	0,006	796	9	0,03	1459	87	0,18	3980	143	0,06	3184	82	0,010	530	10	0,005	424	4
7	0,05	1364	136	0,015	1137	34	0,007	682	9	0,03	1251	75	0,22	3412	150	0,06	2729	82	0,010	454	9	0,006	363	4
8	0,06	1194	143	0,018	995	35	0,008	597	9	0,04	1094	87	0,25	2985	149	0,07	2388	82	0,012	398	9	0,006	318	3