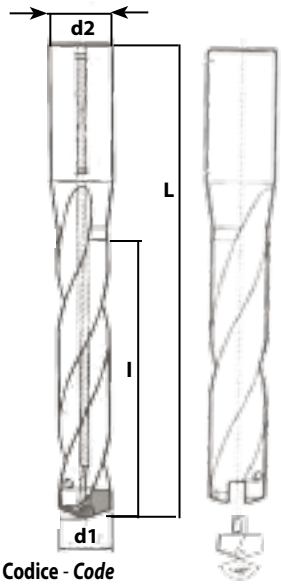
Punte a codolo cilindrico in MD
con inserto in metallo duro
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills
carbide tipped
internal cooling



≤ 5xD

Norma NUI

HM *tip*

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

Codice - *Code* **15850**

Materiale - *Material*	inserto - *tip* HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	inserto - *tip* TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
14	20	140	70	o
15	20	145	75	o
16	20	150	80	o
17	20	150	85	o
18	20	170	90	o
19	20	170	95	o
20	25	190	100	o
21	25	190	105	o
22	25	200	110	o
23	25	200	115	o
24	32	216	120	o
25	32	220	125	o
26	32	240	130	o
27	32	240	135	o
28	32	240	140	o
29	32	246	145	o
30	32	255	150	o
31	32	260	155	o
32	32	265	160	o
33	32	270	165	o
34	32	275	170	o
35	32	280	175	o
36	32	285	180	o
37	32	290	185	o
38	32	295	190	o
39	32	300	195	o
40	32	305	200	o

NUOVO - *NEW*