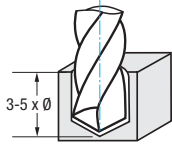


HSSE 5%Co	DIN 338 W	135°	40°	DIN 1412 C ≥ 2 mm			≥ 0.4	Chapa Sheets Tôle < 5 mm	Blue+ Gold Finish ≥ 3 mm	Tol. D h8
--------------	--------------	------	-----	-------------------------	--	--	-------	-----------------------------------	--------------------------------	--------------



$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

$$Vf (mm/min.) = r.p.m. \times f$$

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas								
Grupo	Sub.		5% Co	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
P	P.1	30-35		0,045	0,055	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160
	P.5	8-12		0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120
M		6-12		0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,120
N	N.1	30-40		0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200
	N.2			0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250
	N.3	60-80		0,080	0,110	0,130	0,150	0,190	0,220	0,260	0,320
	N.4			0,080	0,110	0,130	0,150	0,190	0,220	0,260	0,320
	N.5			0,060	0,090	0,100	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250

D mm	L mm	I mm		N° Art. 5% Co	€
1,00	34	12	10	25641	2,58
1,25	38	16	10	25642	3,07
1,50	40	18	10	25644	2,46
1,75	46	22	10	69953	3,07
2,00	49	24	10	25645	2,46
2,25	53	27	10	25646	2,71
2,50	57	30	10	25647	2,24
2,75	61	33	10	25648	2,71
3,00	61	33	10	25650	2,18
3,20	65	36	10	25710	2,69
3,25	65	36	10	25728	2,69
3,30	65	36	10	25730	2,69
3,50	70	39	10	25733	2,64
3,75	70	39	10	25738	3,19
4,00	75	43	10	25744	2,87
4,20	75	43	10	25751	3,19
4,25	75	43	10	25756	3,19
4,50	80	47	10	25762	3,19
4,75	80	47	10	25764	3,55
5,00	86	52	10	25769	3,42
5,20	86	52	10	25774	4,24

D mm	L mm	I mm		N° Art. 5% Co	€
5,25	86	52	10	25777	4,00
5,50	93	57	10	25780	4,32
5,75	93	57	10	25786	4,83
6,00	93	57	10	25788	4,61
6,25	101	63	10	25790	5,29
6,50	101	63	10	25793	5,38
6,75	109	69	10	25795	6,32
6,80	109	69	10	25798	6,30
7,00	109	69	10	25801	5,86
7,25	109	69	10	25803	8,05
7,50	109	69	10	25805	6,24
7,75	117	75	10	69952	9,66
8,00	117	75	10	25807	7,30
8,25	117	75	5	25809	9,29
8,50	117	75	5	25811	7,63
8,75	125	81	5	69950	11,71
9,00	125	81	5	25813	9,71
New! 9,10	125	81	5	48842	13,77
New! 9,20	125	81	5	48845	13,77
9,25	125	81	5	69949	12,95
New! 9,30	125	81	5	48848	13,77

D mm	L mm	I mm		N° Art. 5% Co	€
9,50	125	81	5	25815	10,05
9,75	133	87	5	69947	15,27
10,00	133	87	5	25817	11,10
10,20	133	87	1	32666	14,96
10,25	133	87	1	25819	19,50
10,50	133	87	1	25821	14,96
10,75	142	94	1	69946	21,50
11,00	142	94	1	25823	16,51
New! 11,10	142	94	1	48851	22,68
New! 11,20	142	94	1	48854	22,68
11,25	142	94	1	69945	23,55
New! 11,30	142	94	1	48857	22,68
11,50	142	94	1	25825	19,00
11,75	142	94	1	69944	24,39
12,00	151	101	1	25827	20,37
12,25	151	101	1	69943	25,87
12,50	151	101	1	25829	22,67
12,75	151	101	1	69941	27,02
13,00	151	101	1	25831	23,00
14,00	160	108	1	81564	24,61

Ángulo de Punta 135°:

- Especial taladro mano.
- Aguzado de gran precisión.
- Menor fuerza de corte.
- Buen centrado superficies curvas.

135° Point Angle:

- Special portable drilling machine.
- High precision Split Point.
- Lower cutting-forces.
- Good centering on concave surfaces.

Angle de pointe 135°:

- Perceuses à main
- Affûtage précision
- Force de coupe inférieure
- Autocentrage surfaces courbes

Hélice 40°:

- Excelente evacuación de viruta.
- Taladrado más rápido y estable.
- Agujeros precisos hasta el final.

40° Helix:

- Excellent chip removal.
- Faster & stable drilling.
- Accurate holes right to the end.

Helix 40°:

- Excellente évacuation copeaux
- Perçage plus rapide et stable
- Trous précis jusqu'au bout

Mango de 3 Planos:

- Óptimo agarre y sujeción.
- Menor esfuerzo.
- Evita que se resbale la broca.
- Inmejorable transmisión de la energía.

3-Flat Shank:

- Optimum fixing.
- Low effort.
- No spinning in the drill-chuck.
- Ideal energy-transmission.

Queue 3 plans:

- Fixation optimale
- Effort inférieur
- Pas de glissement du foret
- Transmission d'énergie parfait

