



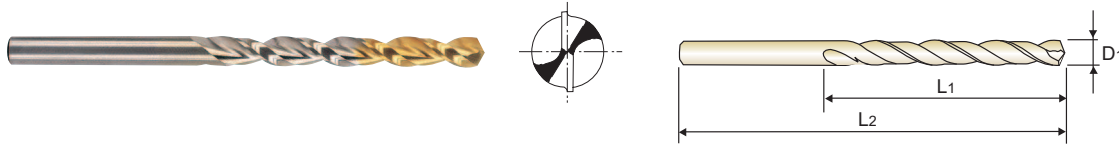
HSS-E DH100 STRAIGHT SHANK DRILLS for DEEP HOLES, GOLD-P COATED HSS-E DH100 SPIRALBOHRER, für TIEFLOCH mit ZYLINDERSCHAFT, GOLD-P BESCHICHTET

JOBBER

KURZ

- ▶ **Flute Geometry** : Right hand, 38° helix, DH100 worm pattern type.
- ▶ **Point Angle** : 130°, Split point giving higher chip removal.
- ▶ **Surface treatment** : Bright body, TiN coating on working area.
- ▶ **Application** : Drilling deep holes in non alloy steels, alloy steels, grey cast iron, malleable cast iron, Special aluminum or magnesium alloys.

- ▶ **Nutenform** : 38° Rechtsspirale, DH 100 Flachnut
- ▶ **Spitzenwinkel** : Durch 130° Kreuzanschliff Gute Spanabfuhr
- ▶ **Oberfläche** : Blank mit TiN-Beschichtung im Arbeitsbereich
- ▶ **Anwendung** : Tiefe Bohrungen in unlegierten und legierten Stählen, Grauguss, Temperguss, Aluminium- und Magnesiumlegierungen



P.137

Unit : mm

EDP No.	Drill Diameter	Flute Length	Overall Length	EDP No.	Drill Diameter	Flute Length	Overall Length
	D1	L1	L2		D1	L1	L2
DLGP506078	7.8	75	117	DLGP506105	10.5	87	133
DLGP506079	7.9	75	117	DLGP506106	10.6	87	133
DLGP506080	8.0	75	117	DLGP506107	10.7	94	142
DLGP506081	8.1	75	117	DLGP506108	10.8	94	142
DLGP506082	8.2	75	117	DLGP506109	10.9	94	142
DLGP506083	8.3	75	117	DLGP506110	11.0	94	142
DLGP506084	8.4	75	117	DLGP506111	11.1	94	142
DLGP506085	8.5	75	117	DLGP506112	11.2	94	142
DLGP506086	8.6	81	125	DLGP506113	11.3	94	142
DLGP506087	8.7	81	125	DLGP506114	11.4	94	142
DLGP506088	8.8	81	125	DLGP506115	11.5	94	142
DLGP506089	8.9	81	125	DLGP506116	11.6	94	142
DLGP506090	9.0	81	125	DLGP506117	11.7	94	142
DLGP506091	9.1	81	125	DLGP506118	11.8	94	142
DLGP506092	9.2	81	125	DLGP506119	11.9	101	151
DLGP506093	9.3	81	125	DLGP506120	12.0	101	151
DLGP506094	9.4	81	125	DLGP506121	12.1	101	151
DLGP506095	9.5	81	125	DLGP506122	12.2	101	151
DLGP506096	9.6	87	133	DLGP506123	12.3	101	151
DLGP506097	9.7	87	133	DLGP506124	12.4	101	151
DLGP506098	9.8	87	133	DLGP506125	12.5	101	151
DLGP506099	9.9	87	133	DLGP506126	12.6	101	151
DLGP506100	10.0	87	133	DLGP506127	12.7	101	151
DLGP506101	10.1	87	133	DLGP506128	12.8	101	151
DLGP506102	10.2	87	133	DLGP506129	12.9	101	151
DLGP506103	10.3	87	133	DLGP506130	13.0	101	151
DLGP506104	10.4	87	133				

Carbon Steels	Alloy Steels	Prehardened Steels	Hardened Steels		Cast Iron	Aluminum	Stainless Steels	Titanium	Mild Steels	Copper	Bronze
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎				○	○			○		



GOLD-P COATED DRILLS GOLD-P BESCHICHTET BOHRER

D1GP125, D1GP165, DLGP195 SERIES

Unit : mm

WORK MATERIAL	CARBON STEELS		CARBON STEELS		ALLOY STEELS		STAINLESS STEELS		TITANIUM ALLOYS		ALUMINUM ALLOYS, ZINC ALLOYS		MAGNESIUM ALLOYS	
	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
HARDNESS			~ HRC23		~ HRC23 ~ 34		HRC23							
STRENGTH	~ 570 N/mm ²		~ 830 N/mm ²		810 ~ 1110 N/mm ²		~ 830 N/mm ²		~ 410 N/mm ²					
DIAMETER														
1	14000	0.02	12500	0.02	7700	0.02	7000	0.02	8050	0.02	30000	0.02	11500	0.03
2	7000	0.06	6100	0.06	3850	0.06	3500	0.06	4050	0.06	15000	0.06	5800	0.09
3	4650	0.10	4100	0.08	2550	0.08	2350	0.08	2700	0.08	9900	0.10	3850	0.13
4	3500	0.11	3050	0.11	1950	0.10	1750	0.10	2000	0.09	7450	0.11	2900	0.15
5	2800	0.12	2450	0.11	1550	0.10	1400	0.10	1600	0.10	5950	0.12	2300	0.17
6	2350	0.14	2050	0.13	1300	0.12	1150	0.12	1350	0.12	4950	0.14	1950	0.19
7	2000	0.16	1750	0.15	1100	0.14	1000	0.14	1150	0.14	4250	0.16	1650	0.22
8	1750	0.18	1550	0.18	960	0.15	875	0.15	1000	0.15	3700	0.18	1450	0.24
9	1550	0.20	1350	0.22	855	0.18	780	0.18	895	0.17	3300	0.20	1280	0.27
10	1400	0.21	1250	0.22	770	0.18	700	0.18	805	0.18	3000	0.23	1150	0.29
11	1250	0.22	1100	0.22	700	0.18	650	0.18	730	0.18	2700	0.23	1050	0.30
12	1150	0.23	1000	0.22	650	0.20	585	0.20	670	0.20	2480	0.23	960	0.31
13	1050	0.23	950	0.22	595	0.20	540	0.20	620	0.20	2300	0.23	890	0.31

N = R.P.M

S = Feed per Revolution (mm/rev.)

GOLD-P COATED DRILLS for DEEP HOLES GOLD-P BESCHICHTET BOHRER für TIEFLOCH MIT ZYLINDERSCHAFT

DLGP506 SERIES

Unit : mm

WORK MATERIAL	CARBON STEELS ALLOY STEELS		TOOL STEELS HARDENED STEELS		SOFT GREY CAST IRON		HARD GREY CAST IRON	
	N	S	N	S	N	S	N	S
HARDNESS	HRC15 ~ 30		HRC20 ~ 40					
STRENGTH	700 ~ 1000 N/mm ²		800 ~ 1200 N/mm ²					
DIAMETER								
1	8750	0.02	6300	0.02	16000	0.02	9800	0.02
2	4400	0.06	3150	0.06	7900	0.07	4900	0.07
3	2900	0.08	2100	0.08	5250	0.11	3250	0.11
4	2200	0.09	1600	0.09	3950	0.14	2450	0.14
5	1750	0.10	1250	0.10	3150	0.14	1950	0.14
6	1450	0.12	1050	0.12	2650	0.18	1650	0.18
7	1250	0.14	900	0.14	2250	0.20	1400	0.20
8	1100	0.15	790	0.15	1950	0.22	1250	0.22
9	975	0.17	700	0.17	1750	0.24	1100	0.24
10	875	0.18	630	0.18	1600	0.28	980	0.28
11	800	0.20	575	0.20	1450	0.28	890	0.28
12	730	0.20	525	0.20	1300	0.28	815	0.28
13	675	0.20	485	0.20	1200	0.28	755	0.28

N = R.P.M

S = Feed per Revolution (mm/rev.)