



**HSS-E DH100 STRAIGHT SHANK DRILLS for DEEP HOLES, GOLD-P COATED**

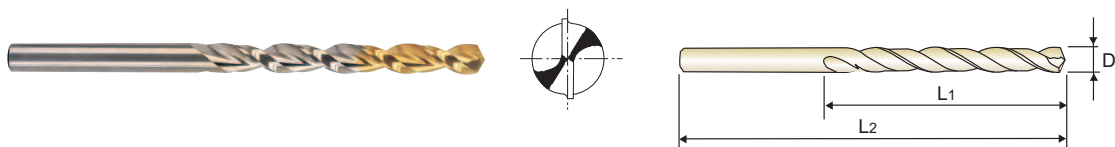
**JOBBER**

**HSS-E DH100 SPIRALBOHRER, für TIEFLOCH mit ZYLINDERSCHAFT, GOLD-P BESCHICHTET**

**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



Unit : mm

EDP No.	Drill Diameter	Flute Length	Overall Length	EDP No.	Drill Diameter	Flute Length	Overall Length
	D1	L1	L2		D1	L1	L2
DLGP506020	2.0	24	49	DLGP506049	4.9	52	86
DLGP506021	2.1	24	49	DLGP506050	5.0	52	86
DLGP506022	2.2	27	53	DLGP506051	5.1	52	86
DLGP506023	2.3	27	53	DLGP506052	5.2	52	86
DLGP506024	2.4	30	57	DLGP506053	5.3	52	86
DLGP506025	2.5	30	57	DLGP506054	5.4	57	93
DLGP506026	2.6	30	57	DLGP506055	5.5	57	93
DLGP506027	2.7	33	61	DLGP506056	5.6	57	93
DLGP506028	2.8	33	61	DLGP506057	5.7	57	93
DLGP506029	2.9	33	61	DLGP506058	5.8	57	93
DLGP506030	3.0	33	61	DLGP506059	5.9	57	93
DLGP506031	3.1	36	65	DLGP506060	6.0	57	93
DLGP506032	3.2	36	65	DLGP506061	6.1	63	101
DLGP506033	3.3	36	65	DLGP506062	6.2	63	101
DLGP506034	3.4	39	70	DLGP506063	6.3	63	101
DLGP506035	3.5	39	70	DLGP506064	6.4	63	101
DLGP506036	3.6	39	70	DLGP506065	6.5	63	101
DLGP506037	3.7	39	70	DLGP506066	6.6	63	101
DLGP506038	3.8	43	75	DLGP506067	6.7	63	101
DLGP506039	3.9	43	75	DLGP506068	6.8	69	109
DLGP506040	4.0	43	75	DLGP506069	6.9	69	109
DLGP506041	4.1	43	75	DLGP506070	7.0	69	109
DLGP506042	4.2	43	75	DLGP506071	7.1	69	109
DLGP506043	4.3	47	80	DLGP506072	7.2	69	109
DLGP506044	4.4	47	80	DLGP506073	7.3	69	109
DLGP506045	4.5	47	80	DLGP506074	7.4	69	109
DLGP506046	4.6	47	80	DLGP506075	7.5	69	109
DLGP506047	4.7	47	80	DLGP506076	7.6	75	117
DLGP506048	4.8	52	86	DLGP506077	7.7	75	117

◎ : Excellent ○ : Good

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 <sup>2</sup>		~ 830 N/mm <sup>2</sup>		810 ~ 1110 N/mm <sup>2</sup>		~ 830 N/mm <sup>2</sup>		~ 410 N/mm <sup>2</sup>					
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 <sup>2</sup>		800 ~ 1200 N/mm <sup>2</sup>					
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.)