



HSS-E STRAIGHT SHANK DRILLS, GOLD-P COATED

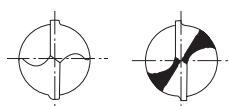
HSS-E SPIRALBOHRER, GOLD-P BESCHICHTET

JOBBER

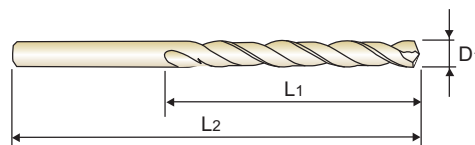
KURZ

- **Flute Geometry** : Right hand helix
 ► **Point Angle** : 135°, up to 1.5mm : Normal point
 over 1.5mm : Split point
 ► **Surface treatment**: Bright body, TiN coating on working area
 ► **Application** : Drilling stainless steels, difficult to cut materials
 such as titanium alloys and inconel.

- **Nutenform** : Rechtsspirale
 ► **Spitzenwinkel** : 135°, bis 1.5 mm : Normalanschiff
 über 1.5 mm : Kreuzanschiff
 ► **Oberfläche** : Blank mit TiN-Beschichtung im Arbeitsbereich
 ► **Anwendung** : Tiefe Bohrungen in unlegierten und legierten
 Stählen, Grauguss, Temperguss, Aluminium-
 und Magnesiumlegierungen



up to 1.5mm over 1.5mm

DIN
338

HSS-E

N
33°

h8

135°



P.137

Unit : mm

EDP No.	Drill Diameter D1	Flute Length L1	Overall Length L2	EDP No.	Drill Diameter D1	Flute Length L1	Overall Length L2
DLGP195010	1.0	12	34	DLGP195041	4.1	43	75
DLGP195011	1.1	14	36	DLGP195042	4.2	43	75
DLGP195012	1.2	16	38	DLGP195043	4.3	47	80
DLGP195013	1.3	16	38	DLGP195044	4.4	47	80
DLGP195014	1.4	18	40	DLGP195045	4.5	47	80
DLGP195015	1.5	18	40	DLGP195046	4.6	47	80
DLGP195016	1.6	20	43	DLGP195047	4.7	47	80
DLGP195017	1.7	20	43	DLGP195048	4.8	52	86
DLGP195018	1.8	22	46	DLGP195049	4.9	52	86
DLGP195019	1.9	22	46	DLGP195050	5.0	52	86
DLGP195020	2.0	24	49	DLGP195051	5.1	52	86
DLGP195021	2.1	24	49	DLGP195052	5.2	52	86
DLGP195022	2.2	27	53	DLGP195053	5.3	52	86
DLGP195023	2.3	27	53	DLGP195054	5.4	57	93
DLGP195024	2.4	30	57	DLGP195055	5.5	57	93
DLGP195025	2.5	30	57	DLGP195056	5.6	57	93
DLGP195026	2.6	30	57	DLGP195057	5.7	57	93
DLGP195027	2.7	33	61	DLGP195058	5.8	57	93
DLGP195028	2.8	33	61	DLGP195059	5.9	57	93
DLGP195029	2.9	33	61	DLGP195060	6.0	57	93
DLGP195030	3.0	33	61	DLGP195061	6.1	63	101
DLGP195031	3.1	36	65	DLGP195062	6.2	63	101
DLGP195032	3.2	36	65	DLGP195063	6.3	63	101
DLGP195033	3.3	36	65	DLGP195064	6.4	63	101
DLGP195034	3.4	39	70	DLGP195065	6.5	63	101
DLGP195035	3.5	39	70	DLGP195066	6.6	63	101
DLGP195036	3.6	39	70	DLGP195067	6.7	63	101
DLGP195037	3.7	39	70	DLGP195068	6.8	69	109
DLGP195038	3.8	43	75	DLGP195069	6.9	69	109
DLGP195039	3.9	43	75	DLGP195070	7.0	69	109
DLGP195040	4.0	43	75	DLGP195071	7.1	69	109

◎ : 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	
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	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
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	
HARDNESS	HRC15 ~ 30		HRC20 ~ 40					
STRENGTH	700 ~ 1000 N/mm ²		800 ~ 1200 N/mm ²					
DIAMETER	N	S	N	S	N	S	N	S
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.)