



Twist Drills with straight shank, extra length, DIN 1869

Disponíveis de stock de 1.00 a 13.00mm

General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to **1.000 N/mm²**, cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. Take care to conform to cutting speeds, frequent pecking and sufficient lubrication

Deep-hole drill with high heat resistance to drill non alloyed and alloyed steels as well as long chipping materials with tensile strength up to **1.300 N/mm²**. Ample chip space enables drilling up to ten times diameter deep without pecking. Nitrided lands guarantee improved wear resistance.



REF. 2W11869---A

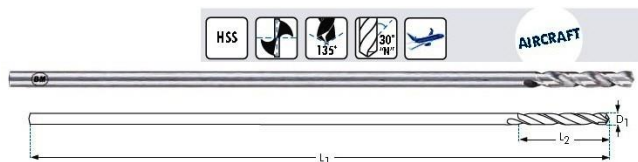


REF. 2W11869---C

MATERIAL	HSS	HSS-Co 5%	Ø mm	L1 x L2	Ø mm	L1 x L2
AFILADO			5,50	205x140	9,25	320x220
ÂNGULO PUNTA			5,50	260x180	9,25	410x280
HÉLICE			5,50	330x225	9,50	250x175
ACABADO			5,75	205x140	9,50	320x220
APLICACIÓN			5,75	260x180	9,50	410x280
			5,75	330x225	9,75	265x185
			6,00	205x140	9,75	340x235
			6,00	260x180	9,75	430x295
			6,00	330x225	10,00	265x185
			6,25	215x150	10,00	340x235
			6,25	275x190	10,00	430x295
			6,25	350x235	10,25	265x185
			6,50	215x150	10,25	340x235
			6,50	275x190	10,25	430x295
			6,50	350x235	10,50	265x185
			6,75	225x155	10,50	340x235
			6,75	290x200	10,50	430x295
			6,75	370x250	10,75	280x195
			7,00	225x155	10,75	365x250
			7,00	290x200	10,75	455x310
			7,00	370x250	11,00	280x195
			7,25	225x155	11,00	365x250
			7,25	290x200	11,00	455x310
			7,25	370x250	11,25	280x195
			7,50	225x155	11,25	365x250
			7,50	290x200	11,25	455x310
			7,50	370x250	11,50	280x195
			7,75	240x165	11,50	365x250
			7,75	305x210	11,50	455x310
			7,75	390x265	11,75	280x195
			8,00	240x165	11,75	365x250
			8,00	305x210	11,75	455x310
			8,00	390x265	12,00	295x205
			8,25	240x165	12,00	375x260
			8,25	305x210	12,00	480x330
			8,25	390x265	12,25	295x205
			8,50	240x165	12,25	375x260
			8,50	305x210	12,25	480x330
			8,50	390x265	12,50	295x205
			8,75	240x165	12,50	375x260
			8,75	320x220	12,50	480x330
			8,75	410x280	12,75	295x205
			9,00	250x175	12,75	375x260
			9,00	320x220	12,75	480x330
			9,00	410x280	13,00	295x205
			9,25	250x175	13,00	375x260
					13,00	480x330

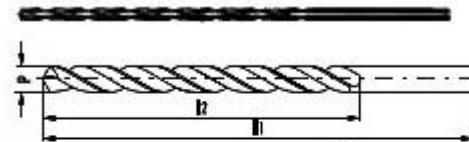
BROCAS EXTRALONGAS AIRCRAFT 23BCAIR--

BROCAS EXTRALONGAS BS328 – REF.2W1BS328--



D ₁ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
2,25	150	25
2,50	150	25
3,20	150	26
3,25	150	36
4,00	150	43

D ₁ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
2,25	300	25
2,50	300	25
3,20	300	26
3,25	300	36
4,00	300	43



Oberfläche / Surface **118° 210618**

Spitzenwinkel / Point angle

d mm	l ₁ mm	l ₂ mm	HSS
2,00	160	100	
2,50	160	100	
3,00	250	200	
3,50	250	200	
4,00	315	250	
5,00	400	300	
6,00	400	300	
7,00	400	300	
8,00	400	300	

EXTRA-LONGAS HSS – NORMA STD

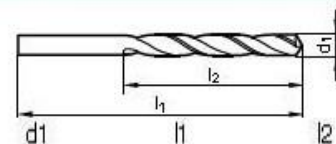
Ref.

Artículo no. 81740



Particularmente diseñada para el taladro de agujeros extremadamente robustos y profundos como la refrigeración en moldes. Recomendado para fundición y aceros con una dureza de hasta 1000 N/mm². No recomendada para aceros CrNi, aceros inoxidable y materiales similares.

- Norma Hartner estd.
- Material de corte **HSS**
- Acabado
- Tipo FN
- Sentido de corte derecha
- Afilado de punta al cono
- Angulo de punta ° 130
- Núcleo rebajado ≥ Ø 0,96
- Tolerancia h8



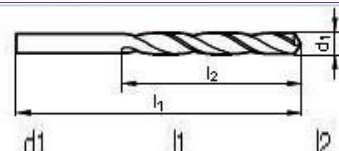
d1 mm	l ₁ mm	l ₂ mm
6,000	500,00	400,00
8,000	500,00	400,00
10,000	600,00	500,00
11,000	600,00	500,00
12,000	600,00	500,00

Artículo no. 81750



Particularmente diseñada para el taladro de agujeros extremadamente robustos y profundos como la refrigeración en moldes. Recomendado para fundición y aceros con una dureza de hasta 1000 N/mm². No recomendada para aceros CrNi, aceros inoxidable y materiales similares.

- Norma Hartner estd.
- Material de corte **HSS**
- Acabado
- Tipo FN
- Sentido de corte derecha
- Afilado de punta al cono
- Angulo de punta ° 130
- Núcleo rebajado ≥ Ø 8,00
- Tolerancia h8



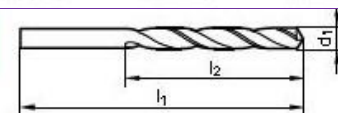
d1 mm	l ₁ mm	l ₂ mm
8,000	750,00	650,00
10,000	750,00	650,00
11,000	750,00	650,00
12,000	750,00	650,00

Artículo no. 81760



Particularmente diseñada para el taladro de agujeros extremadamente robustos y profundos como la refrigeración en moldes. Recomendado para fundición y aceros con una dureza de hasta 1000 N/mm². No recomendada para aceros CrNi, aceros inoxidable y materiales similares.

- Norma Hartner estd.
- Material de corte **HSS**
- Acabado
- Tipo FN
- Sentido de corte derecha
- Afilado de punta al cono
- Angulo de punta ° 130
- Núcleo rebajado ≥ Ø 0,96
- Tolerancia h8



d1 mm	l ₁ mm	l ₂ mm
10,000	1000,00	850,00
11,000	1000,00	850,00
12,000	1000,00	850,00

OUTRAS MEDIDAS - OUTRAS FORMAS HSSE-TIN-TICN - FAVOR CONSULTAR