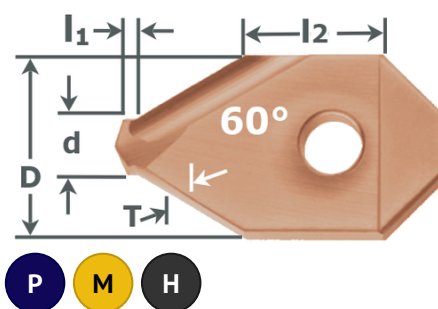
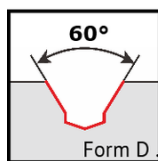




- Schneidplatten für Zentrierbohrer
- Form D mit kurzem Pilotbohrer ($\emptyset d$)
- Keine Bruchgefahr, Senkwinkel 60°
- Mehr Speed, kurze Bearbeitungszeit
- ME B350 X.Cut für Stahl, Inox
- VE: 5

- Indexable inserts for Center Drill
- Form D with short pilot drill ($\emptyset d$)
- No risk of breakage, angle 60°
- More speed, shorter processing time
- ME B350 X.Cut for steels, stainless
- PU: 5

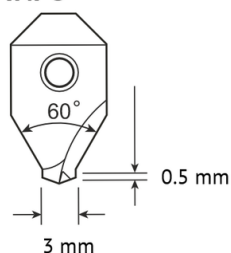


VHM	X Cut
Form D	60°
z:2	

$\emptyset d$	$\emptyset D$	l1	l2	T	Art. No.	Stk/pce Euro
1,7	8,2	0,6	6	2	6251430817	24,90
2,2	8,2	0,6	6	2	6251430822	24,90
2,7	10,2	0,6	7	2,5	6251431027	26,40
3,2	10,2	0,7	7	2,5	6251431032	26,40
3,7	10,2	0,7	7	2,5	6251431037	26,40

$\emptyset d$	$\emptyset D$	l1	l2	T	Art. No.	Stk/pce Euro
4,3	12,2	0,8	7	3	6251431243	29,20
5,3	12,2	1	7	3	6251431253	29,20
5,3	16,2	1	8	3	6251431653	35,00
6,3	16,2	1,1	8	3	6251431663	35,00

— INFO —



Zentrierbohrer Form D: Entworfen mit kürzerer Bohrstufe, geeignet zum Anbohren und Zentrieren mit 60°-Fase. Führt selbst zu einer größeren Stabilität und trägt aufgrund seiner hohen Genauigkeit dazu bei, die Standzeit von Bohrern und Gewindebohrern zu verbessern.

Center Drill Form D: Designed with a shorter drill bit, suitable for center spotting with 60° chamfer simultaneously prior to hole drilling. It performs a greater machining durability itself and conduce to improve the tool life of drills and taps from its high accuracy.