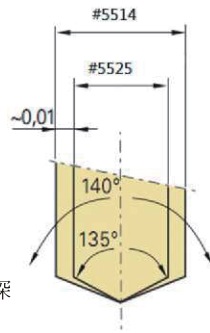


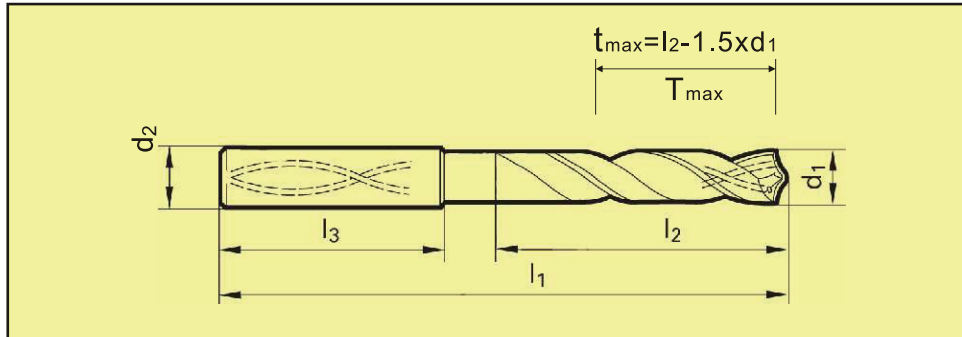
12XD 加長型 中心出水 鎢鋼快速鑽頭 Ratio drills

B16



10xD以上
建議鑽導引孔1xD深

鈔領編號	5525
Standard	Guhring std.
刀具材質	鎢鋼
表面塗層	Ⓡ
Type	RT 100
柄部	HA
切削方向	右旋
公差	h7
中心冷卻油孔	有



頂角135°

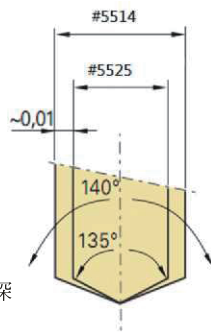


產品規格

直徑d1		柄徑 d2	全長 l ₁	刃長 l ₂	柄長 l ₃	
英吋	mm					
1/8	3.00	6.00	90	50	36	
	3.10	6.00	90	50	36	
	3.17	6.00	90	50	36	
	3.20	6.00	90	50	36	
	3.30	6.00	90	50	36	
	3.40	6.00	90	50	36	
	3.50	6.00	90	50	36	
	3.60	6.00	90	50	36	
	3.70	6.00	90	50	36	
	3.80	6.00	102	64	36	
	3.90	6.00	102	64	36	
	4.00	6.00	102	64	36	
	4.10	6.00	102	64	36	
	4.20	6.00	102	64	36	
	4.30	6.00	102	64	36	
	4.40	6.00	102	64	36	
	4.50	6.00	102	64	36	
	4.60	6.00	102	64	36	
	4.70	6.00	102	64	36	
	4.80	6.00	116	78	36	
	4.90	6.00	116	78	36	
	13/64	5.00	6.00	116	78	36
		5.10	6.00	116	78	36
5.16		6.00	116	78	36	
5.20		6.00	116	78	36	
5.30		6.00	116	78	36	
7/32	5.40	6.00	116	78	36	
	5.50	6.00	116	78	36	
	5.56	6.00	116	78	36	
	5.60	6.00	116	78	36	
	5.70	6.00	116	78	36	
15/64	5.80	6.00	116	78	36	
	5.90	6.00	116	78	36	
	5.95	6.00	116	78	36	
	6.00	6.00	116	78	36	
	6.10	8.00	146	108	36	
	6.20	8.00	146	108	36	
	6.30	8.00	146	108	36	

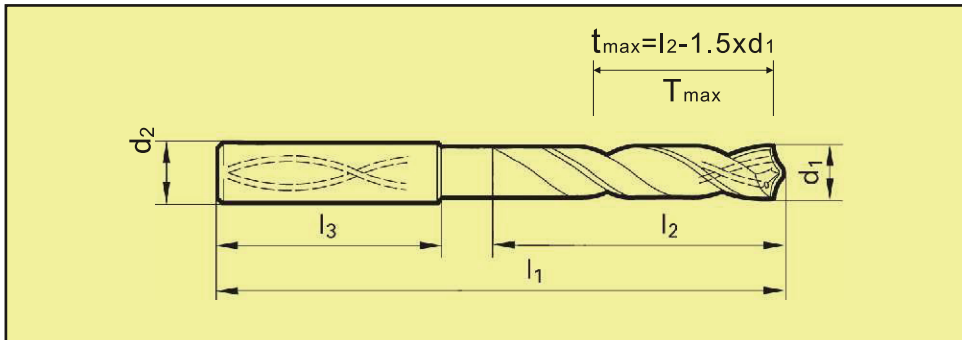


12XD 加長型 中心出水 鎢鋼快速鑽頭 Ratio drills



10xD以上
建議鑽導引孔1xD深

銼鑽編號	5525
Standard	Guhring std.
刀具材質	鎢鋼
表面塗層	Ⓡ
Type	RT 100
柄部	HA
切削方向	右旋
公差	h7
中心冷卻油孔	有



頂角135°

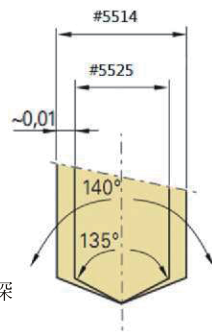


產品規格

直徑d1		柄徑 d2	全長 l1	刃長 l2	柄長 l3	●
英吋	mm					
1/4	6.35	8.00	146	108	36	●
	6.40	8.00	146	108	36	●
	6.50	8.00	146	108	36	●
17/64	6.60	8.00	146	108	36	●
	6.70	8.00	146	108	36	●
	6.75	8.00	146	108	36	●
	6.80	8.00	146	108	36	●
	6.90	8.00	146	108	36	●
9/32	7.00	8.00	146	108	36	●
	7.10	8.00	146	108	36	●
	7.14	8.00	146	108	36	●
	7.20	8.00	146	108	36	●
19/64	7.30	8.00	146	108	36	●
	7.40	8.00	146	108	36	●
	7.50	8.00	146	108	36	●
	7.54	8.00	146	108	36	●
	7.60	8.00	146	108	36	●
5/16	7.70	8.00	146	108	36	●
	7.80	8.00	146	108	36	●
	7.90	8.00	146	108	36	●
	7.94	8.00	146	108	36	●
	8.00	8.00	146	108	36	●
21/64	8.10	10.00	162	120	40	●
	8.20	10.00	162	120	40	●
	8.30	10.00	162	120	40	●
	8.33	10.00	162	120	40	●
	8.40	10.00	162	120	40	●
	8.50	10.00	162	120	40	●
11/32	8.60	10.00	162	120	40	●
	8.70	10.00	162	120	40	●
	8.73	10.00	162	120	40	●
	8.80	10.00	162	120	40	●
23/64	8.90	10.00	162	120	40	●
	9.00	10.00	162	120	40	●
	9.10	10.00	162	120	40	●
	9.13	10.00	162	120	40	●
	9.20	10.00	162	120	40	●
	9.30	10.00	162	120	40	●

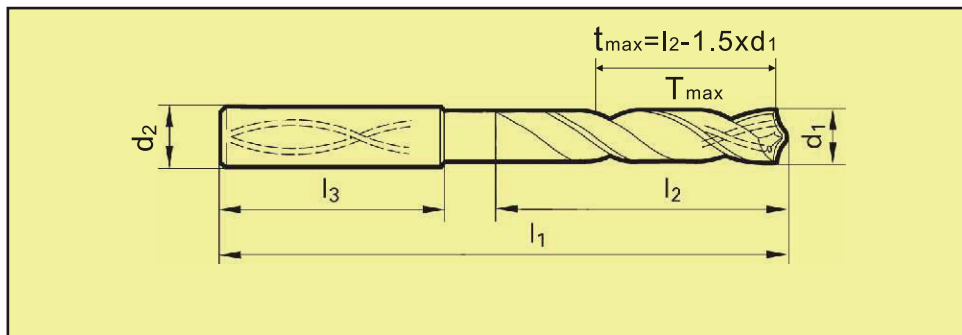
12XD 加長型 中心出水 鎢鋼快速鑽頭 Ratio drills

B18



10xD以上
建議鑽導引孔1xD深

鈔領編號	5525
Standard	Guhring std.
刀具材質	鎢鋼
表面塗層	F
Type	RT 100
柄部	HA
切削方向	右旋
公差	h7
中心冷卻油孔	有



頂角135°



產品規格

直徑d1		柄徑 d2	全長 l ₁	刃長 l ₂	柄長 l ₃	
英吋	mm					
3/8	9.40	10.00	162	120	40	●
	9.50	10.00	162	120	40	●
	9.52	10.00	162	120	40	●
25/64	9.60	10.00	162	120	40	●
	9.70	10.00	162	120	40	●
	9.80	10.00	162	120	40	●
13/32	9.90	10.00	162	120	40	●
	9.92	10.00	162	120	40	●
	10.00	10.00	162	120	40	●
27/64	10.20	12.00	204	156	45	●
	10.32	12.00	204	156	45	●
	10.50	12.00	204	156	45	●
7/16	10.72	12.00	204	156	45	●
	11.00	12.00	204	156	45	●
	11.11	12.00	204	156	45	●
15/32	11.50	12.00	204	156	45	●
	11.91	12.00	204	156	45	●
	12.00	12.00	204	156	45	●
31/64	12.30	14.00	230	182	45	●
	12.50	14.00	230	182	45	●
	12.70	14.00	230	182	45	●
1/2	13.00	14.00	230	182	45	●
	13.50	14.00	230	182	45	●
	14.00	14.00	230	182	45	●
3/4	14.50	16.00	260	208	48	●
	15.00	16.00	260	208	48	●
	15.50	16.00	260	208	48	●
1 1/8	16.00	16.00	260	208	48	●
	16.50	18.00	285	234	48	●
	17.00	18.00	285	234	48	●
1 1/4	17.50	18.00	285	234	48	●
	18.00	18.00	285	234	48	●
	18.50	20.00	310	258	50	●
1 3/4	19.00	20.00	310	258	50	●
	19.05	20.00	310	258	50	●
	19.50	20.00	310	258	50	●
	20.00	20.00	310	258	50	●