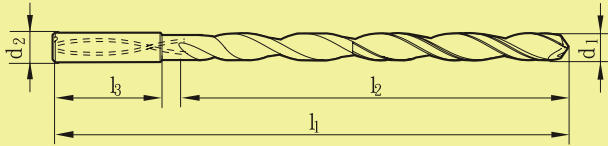


30XD 中心出水錫鋼快速鑽頭 RT100T

B54



必須先鑽有1倍深m7公差導引孔



							銼領編號	6513
							Standard	Guhring standard
							刀具材質	錫鋼
							表面塗層	●
							中心出油	■
							柄部型式	HA全圓
							鑽孔深度	30XD
							切削方向	右旋
							刃徑公差	h7
							Code	刃徑d1
no.	Inch	mm	mm	mm	mm	mm		
3.00		3.00	6	140	100	36	●	
3.10		3.10	6	158	118	36	●	
3.17	1/8	3.17	6	158	118	36	●	
3.50		3.50	6	176	136	36	●	
3.57	9/64	3.57	6	176	136	36	●	
3.80		3.80	6	176	136	36	●	
3.97	5/32	3.97	6	176	136	36	●	
4.00		4.00	6	176	136	36	●	
4.20		4.20	6	208	168	36	●	
4.37	11/64	4.37	6	208	168	36	●	
4.50		4.50	6	208	168	36	●	
4.76	3/16	4.76	6	208	168	36	●	
5.00		5.00	6	208	168	36	●	
5.10		5.10	6	240	200	36	●	
5.16	13/64	5.16	6	240	200	36	●	
5.41		5.41	6	240	200	36	●	
5.50		5.50	6	240	200	36	●	
5.56	7/32	5.56	6	240	200	36	●	
5.95	15/64	5.95	6	240	200	36	●	
6.00		6.00	6	240	200	36	●	
6.30		6.30	8	272	232	36	●	
6.35	1/4	6.35	8	272	232	36	●	
6.50		6.50	8	272	232	36	●	
6.75	17/64	6.75	8	272	232	36	●	
7.00		7.00	8	272	232	36	●	
7.14	9/32	7.14	8	303	263	36	●	
7.50		7.50	8	303	263	36	●	
7.54	19/64	7.54	8	303	263	36	●	
7.94	5/16	7.94	8	303	263	36	●	
8.00		8.00	8	303	263	36	●	
8.33	21/64	8.33	10	339	295	40	●	
8.50		8.50	10	339	295	40	●	
8.73	11/32	8.73	10	339	295	40	●	
8.80		8.80	10	339	295	40	●	
9.00		9.00	10	339	295	40	●	
9.13	23/64	9.13	10	371	327	40	●	
9.52	3/8	9.52	10	371	327	40	●	
9.92	25/64	9.92	10	371	327	40	●	
10.00		10.00	10	371	327	40	●	