

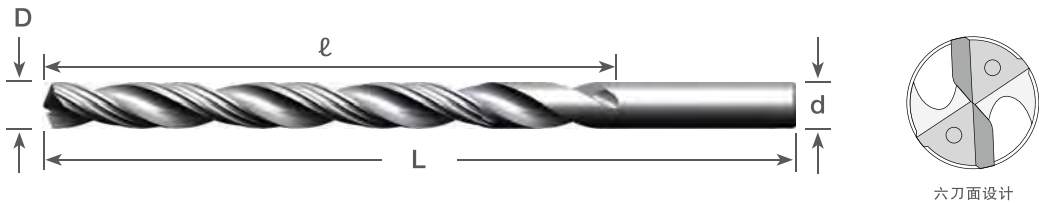
英制柄径

内冷式深孔钻孔
深孔钻削优先
适用于难加工材料

NEW



0.1250"-0.5000"直径
亚微粒硬质合金
优越的孔壁粗糙度
双边刃设计
直入钻孔、无啄孔
与导引钻头配合使用



860系列内冷式深孔钻



图标说明参见 第7页

尺寸(in)				钻尖角	AITiN Nano	
$D^{+0.0000}_{-0.0003}$	d	ℓ	L		产品编号	库存
0.1250 (1/8)	0.1250	1.6250	3 1/2	135°	860-1250AG1625	▲
0.1406 (9/64)	0.1875	1.8280	4	135°	860-1406AG1828	▲
0.1563 (5/32)	0.1875	2.0310	4	135°	860-1563AG2031	▲
0.1719 (11/64)	0.1875	2.2340	4	135°	860-1719AG2234	▲
0.1875 (3/16)	0.1875	2.4380	4 1/2	135°	860-1875AG2438	▲
0.2031 (13/64)	0.2500	2.6410	4 1/2	135°	860-2031AG2641	▲
0.2188 (7/32)	0.2500	2.8440	5	135°	860-2188AG2844	▲
0.2344 (15/64)	0.2500	3.0470	5	135°	860-2344AG3047	▲
0.2500 (1/4)	0.2500	3.2500	5	135°	860-2500AG3250	▲
0.2570 (F)	0.3125	3.3410	5 1/2	135°	860-2570AG3341	▲
0.2656 (17/64)	0.3125	3.4530	5 1/2	135°	860-2656AG3453	▲
0.2813 (9/32)	0.3125	3.6560	5 1/2	135°	860-2813AG3656	▲
0.3125 (5/16)	0.3125	4.0630	6	135°	860-3125AG4063	▲
0.3320 (Q)	0.3750	4.3160	6 1/2	135°	860-3320AG4316	▲
0.3438 (11/32)	0.3750	4.4690	6 1/2	135°	860-3438AG4469	▲
0.3750 (3/8)	0.3750	4.8750	7	135°	860-3750AG4875	▲
0.4219 (27/64)	0.4375	5.4840	7 1/2	135°	860-4219AG5484	▲
0.4375 (7/16)	0.4375	5.6880	7 1/2	135°	860-4375AG5688	▲
0.4531 (29/64)	0.5000	5.8910	8	135°	860-4531AG5891	▲
0.5000 (1/2)	0.5000	6.5000	8 1/2	135°	860-5000AG6500	▲

与导引钻头相匹配160系列 第30页

柄径公差			
柄径(d)	0.1250" - 0.2344"	0.2500" - 0.3750"	0.4219" - 0.5000"
公差+/-	+0.00000"/-0.00032"	+0.00000"/-0.00035"	+0.00000"/-0.00043"

860系列优先适用材料排序															
涂层	P Steel ~30HRC	P Steel 30~40HRC	H Hardened Steel ~55HRC	H Hardened Steel ~68HRC	M Stainless Steel	K Cast Iron	N Aluminum	N Graphite	N Copper Alloy	N CFRP	N Plastic	N Thermoset Plastic	N High Density Plastic	S Nickel / Cobalt	S Titanium Alloy
AITiN Nano	★	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★

★: 推荐被加工材料 ☆: 适用被加工材料

图标说明参见 第7页

●: U.S.标准库存
■: 无库存-定制交付
▲: 库存待定