



Deep hole drilling
catalogue



Каталог глубокого
сверления



ANAJ Czech, a.s.



The technology of deep drilling Технология глубокого сверления

The cooling liquid pressure / Требуемое давление СОЖ

The Code Decomposition / Расшифровка кода

[illegible]

Cutting conditions / Условия резания

Cutting conditions / Условия резания		5D		Ø3.0 - 5.0	Ø5.0 - 8.0	Ø8.0 - 12.0	Ø12.0 - 14	
Material / Материал		Tensile strength / Прочность	Vc	f				
		N/mm	(m/min)	(mm/speed / мм/об.)				
P		≤600	85 - 100	0,1 - 0,18	0,15 - 0,25	0,18 - 0,3	0,2 - 0,3	P
		≤700	75 - 90	0,1 - 0,18	0,15 - 0,25	0,18 - 0,3	0,2 - 0,3	
		>700	65 - 80	0,1 - 0,20	0,15 - 0,28	0,18 - 0,35	0,2 - 0,35	
		≤900	55 - 75	0,1 - 0,20	0,15 - 0,28	0,18 - 0,35	0,2 - 0,35	
		≤1000	45 - 60	0,1 - 0,15	0,12 - 0,20	0,14 - 0,25	0,16 - 0,3	
		>1000	35 - 50	0,1 - 0,15	0,12 - 0,20	0,14 - 0,25	0,16 - 0,3	
M		≤1000	40 - 60	0.04 - 0.1	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.12 - 0.20	M
		>1000	30 - 50	0.03 - 0.08	0.04 - 0.1	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	
K		≤200 HB	70 - 110	0.10 - 0.25	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.45	K
		≤250 HB	60 - 95	0.10 - 0.20	0.12 - 0.25	0.15 - 0.35	0.20 - 0.40	
		>250 HB	50 - 80	0.10 - 0.20	0.12 - 0.25	0.15 - 0.35	0.20 - 0.40	
		≤600	65 - 85	0.10 - 0.20	0.12 - 0.25	0.15 - 0.35	0.20 - 0.40	
S		>600	55 - 70	0.10 - 0.20	0.12 - 0.25	0.20 - 0.35	0.30 - 0.40	S
		<700	20 - 50	0.02 - 0.07	0.04 - 0.10	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	
N		<900	20 - 50	0.02 - 0.07	0.04 - 0.10	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	N
	Aluminum, Si <10%		110 - 360	0,1 - 0,25	0,15 - 0,35	0,25 - 0,45	0,3 - 0,5	
	Aluminum, Si >10%		120 - 480	0,1 - 0,25	0,15 - 0,35	0,25 - 0,45	0,3 - 0,5	
	6. Cuprum, Brass		120 - 480	0,1 - 0,25	0,15 - 0,35	0,25 - 0,45	0,3 - 0,5	

Cutting conditions / Условия резания

Cutting conditions / Условия резания		10 а 15D	25 а 35D	Ø3.0 - 5.0	Ø5.0 - 8.0	Ø8.0 - 12.0	Ø12.0 - 14	
Material / Материал	Tensile strength / Прочность	Vc		f				
	N/mm	(m/min)		(mm/speed / мм/об.)				
P	≤600	80 - 90	70 - 80	0,08 - 0,12	0,13 - 0,17	0,17 - 0,22	0,22 - 0,26	P
	≤700	70 - 80	65 - 75	0,08 - 0,12	0,13 - 0,17	0,17 - 0,22	0,22 - 0,26	
	>700	65 - 72	58 - 65	0,1 - 0,14	0,14 - 0,19	0,19 - 0,24	0,24 - 0,28	
	≤900	65 - 70	60 - 65	0,1 - 0,14	0,14 - 0,19	0,19 - 0,24	0,24 - 0,28	
	≤1000	60 - 65	50 - 60	0,1 - 0,14	0,14 - 0,19	0,19 - 0,24	0,24 - 0,28	
	>1000	50 - 55	45 - 50	0,08 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,20	0,20 - 0,24	
M	≤1000	45 - 55	40 - 50	0.04 - 0.1	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.12 - 0.20	M
	>1000	45 - 55	40 - 50	0.03 - 0.08	0.04 - 0.1	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	
K	≤200 HB	90 - 110	80 - 100	0.2 - 0.26	0.26 - 0.34	0.34 - 0.40	0.40 - 0.50	K
	≤250 HB	75 - 90	65 - 80	0.18 - 0.22	0.22 - 0.30	0.30 - 0.37	0.37 - 0.44	
	>250 HB	65 - 70	60 - 65	0.15 - 0.20	0.20 - 0.26	0.26 - 0.33	0.33 - 0.38	
	≤600	70 - 90	65 - 80	0.18 - 0.22	0.22 - 0.30	0.30 - 0.35	0.37 - 0.42	
S	>600	55 - 65	50 - 60	0.15 - 0.20	0.20 - 0.26	0.26 - 0.33	0.33 - 0.38	S
	<700	25 - 55	20 - 50	0.02 - 0.07	0.04 - 0.10	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	
	<900	25 - 55	20 - 50	0.02 - 0.07	0.04 - 0.10	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	
N	Алюминий, Si <10%	185	170	0.15 - 0.20	0.20 - 0.26	0.26 - 0.33	0.33 - 0.38	N
	Алюминий, Si >10%	150	135	0.12 - 0.16	0.16 - 0.22	0.22 - 0.27	0.27 - 0.32	
	6. Медь, Латунь	175	160	0.12 - 0.16	0.16 - 0.22	0.22 - 0.27	0.27 - 0.32	

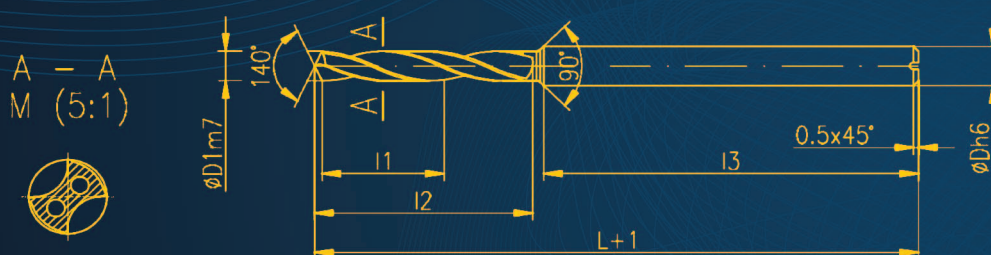
Application material groups / Используемые группы материалов

Application material groups / Используемые группы материалов		Hardness HB/Твёрдость HB	Tensile strength / Прочность	ANAJ code / Обозначение ANAJ	
			N/mm	5D	10D, 15D, 25D а 35D
P	Soft low-carbon steel / Мягкая сталь с низким содержанием углерода	<120	<400	AN-13101	AN-23101
	Structural carbon steel / Конструкционная сталь	<200	<700		
	Medium-hard steel for processing / Сталь средней твердости	<250	<850		
	Tool steel / Инструментальная сталь	>250<350	>850<1200	AN-13104	AN-23104
	Alloy, hardened steel / Легированные, упрочнённые стали	>350	>1200<1620		
M	Austenitic, ferritic-austenitic stainless steel	<250	<850	AN-13338	AN-23338
		<320	<1100		
		<300	<1000		
		>320<410	>1100<1400	AN-13414	AN-23444
K	Gray cast iron GG / Серый чугун GG	<150	<500	AN-13215	AN-33115
		>150<300	>500<1000		
	Ductile cast iron GGG / Бысокопрочный чугун GGG	<200	<700		
S	Titanium and its alloys / Титан и сплавы на основе титана	>200<300	>700<1000	AN-13231	AN-23231
		<200	<700		
		<270	<900		
	Nickel and its alloys / Никель и сплавы на основе никеля	>270<350	>900<1250		
		<150	<500		
		<270	<900		
N	Non-ferrous metals / Материалы без содержания железа	>270<350	>900<1200		
		<100	<350	AN-13000	AN-63000
		<200	<700		
		<200	<700		
	Al, Mg, formed	<470	<1500	AN-12000	AN-62000
		<100	<350		
		<150	<500		
	Al alloys / сплавы, Si<0.5%	<120	<400	AN-12000	AN-62000
	Al alloys / сплавы, Si>0.5%<10%	<120	<400		
	Al alloys / сплавы, Si>10%	<120	<400		
Thermoplastics / Термопласты				AN-12000	AN-62000
Resin / Смола					
Reinforced plastics / Твердый пластик					

The spiral drills with inner cooling / Свёрла спиральные с внутренним охлаждением

5 xD drilled depth / 5 xD глубина сверления

Tolerance m7 / Допуск m7



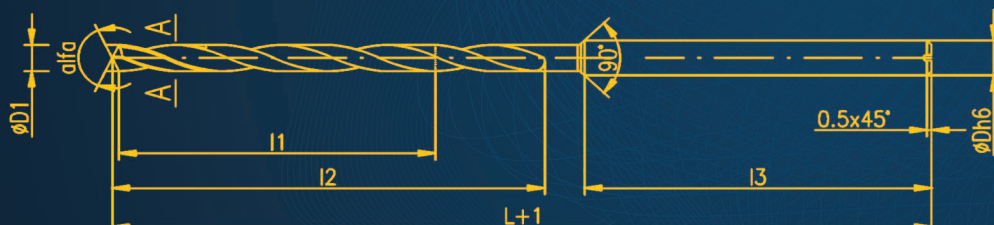
Tool type / Тип инструмента	Working part / Режущая часть			Shank / Хвостовик		Cooling / Охлаждение	
DB	5 D		Teeth / Зубьев	A	A-straight / гладкий	I	I - Inner / внутреннее
			2				N - without / без
							Tool / Инструмент
Tool code / Код инструмента	D1	l1	l2	Dh6	l3	L+1	
DB2105-03000-04	3,000	15	21	04	40	70	
DB2105-03200-04	3,200	16	22	04	40	70	
DB2105-03300-04	3,300	17	23	04	40	70	
DB2105-03500-04	3,500	18	25	04	40	70	
DB2105-03600-04	3,600	18	25	04	40	70	
DB2105-03800-04	3,800	19	27	04	40	70	
DB2105-04000-04	4,000	20	28	04	40	70	
DB2105-04200-06	4,200	21	30	06	40	80	
DB2105-04500-06	4,500	23	32	06	40	80	
DB2105-04600-06	4,600	23	32	06	40	80	
DB2105-04800-06	4,800	24	34	06	40	80	
DB2105-05000-06	5,000	25	35	06	40	80	
DB2105-05200-06	5,200	26	36	06	40	80	
DB2105-05500-06	5,500	28	37	06	40	80	
DB2105-05600-06	5,600	28	38	06	40	80	
DB2105-05800-06	5,800	29	38	06	40	80	
DB2105-06000-06	6,000	30	39	06	40	80	
DB2105-06200-08	6,200	31	43	08	40	90	
DB2105-06500-08	6,500	33	46	08	40	90	
DB2105-06600-08	6,600	33	46	08	40	90	
DB2105-06800-08	6,800	34	48	08	40	90	
DB2105-07000-08	7,000	35	49	08	40	90	
DB2105-07200-08	7,200	36	50	08	40	100	
DB2105-07500-08	7,500	38	53	08	40	100	
DB2105-07600-08	7,600	38	53	08	40	100	
DB2105-07800-08	7,800	39	55	08	40	100	
DB2105-08000-08	8,000	40	56	08	40	100	
DB2105-08200-10	8,200	41	57	10	46	110	
DB2105-08500-10	8,500	43	60	10	46	110	
DB2105-08600-10	8,600	43	60	10	46	110	
DB2105-08800-10	8,800	44	62	10	46	110	
DB2105-09000-10	9,000	45	63	10	46	110	
DB2105-09200-10	9,200	46	64	10	46	120	
DB2105-09500-10	9,500	48	67	10	46	120	
DB2105-09600-10	9,600	48	67	10	46	120	
DB2105-09800-10	9,800	49	69	10	46	120	
DB2105-10000-10	10,000	50	70	10	46	120	
DB2105-10200-12	10,200	51	71	12	51	130	
DB2105-10500-12	10,500	53	74	12	51	130	
DB2105-11000-12	11,000	55	77	12	51	130	
DB2105-11500-12	11,500	58	81	12	51	140	
DB2105-12000-12	12,000	60	84	12	51	140	
DB2105-12500-14	12,500	63	88	14	51	140	
DB2105-13000-14	13,000	65	91	14	51	150	
DB2105-13500-14	13,500	68	95	14	51	150	
DB2105-14000-14	14,000	70	98	14	51	150	

The spiral drills with inner cooling / Свёрла спиральные с внутренним охлаждением

10 xD drilled depth / 10 xD глубина сверления

Tolerance h7 / Допуск h7

It is necessary to use pilot drill by 5D tool! 5D tool must be chosen with the equal diameter D1 / Необходимо произвести предварительное сверление сверлом 5D! Сверло 5D необходимо выбирать с одинаковым диаметром D1.



Tool type / Тип инструмента	Working part / Режущая часть			Shank / Хвостовик		Cooling / Охлаждение		
DB	10	0		A	A-straight / гладкий		I	I - Inner / внутреннее
	10 D		Teeth / Зубьев					N - without / без
	00000				2			Tool / Инструмент
Tool code / Код инструмента	D1	I1	I2	Dh6	I3	L+1		
DB2I10-03000-04	3,000	30	42	04	36	80		
DB2I10-03200-04	3,200	32	45	04	36	90		
DB2I10-03300-04	3,300	33	46	04	36	90		
DB2I10-03500-04	3,500	35	49	04	36	90		
DB2I10-03600-04	3,600	36	50	04	36	90		
DB2I10-03800-04	3,800	38	53	04	36	90		
DB2I10-04000-04	4,000	40	54	04	36	90		
DB2I10-04200-06	4,200	42	59	06	36	100		
DB2I10-04500-06	4,500	45	63	06	36	100		
DB2I10-04600-06	4,600	46	64	06	36	110		
DB2I10-04800-06	4,800	48	67	06	36	110		
DB2I10-05000-06	5,000	50	70	06	36	110		
DB2I10-05200-06	5,200	52	72	06	36	110		
DB2I10-05500-06	5,500	55	76	06	36	120		
DB2I10-05600-06	5,600	56	77	06	36	120		
DB2I10-05800-06	5,800	58	80	06	36	120		
DB2I10-06000-06	6,000	60	82	06	36	120		
DB2I10-06200-08	6,200	62	84	08	36	130		
DB2I10-06500-08	6,500	65	88	08	36	130		
DB2I10-06600-08	6,600	66	89	08	36	130		
DB2I10-06800-08	6,800	68	92	08	36	130		
DB2I10-07000-08	7,000	70	94	08	36	130		
DB2I10-07200-08	7,200	72	96	08	36	140		
DB2I10-07500-08	7,500	75	100	08	36	140		
DB2I10-07600-08	7,600	76	101	08	36	140		
DB2I10-07800-08	7,800	78	104	08	36	140		
DB2I10-08000-08	8,000	80	104	08	36	140		
DB2I10-08200-10	8,200	82	109	10	40	150		
DB2I10-08500-10	8,500	85	112	10	40	160		
DB2I10-08600-10	8,600	86	113	10	40	160		
DB2I10-08800-10	8,800	88	116	10	40	160		
DB2I10-09000-10	9,000	90	118	10	40	160		
DB2I10-09200-10	9,200	92	120	10	40	170		
DB2I10-09500-10	9,500	95	124	10	40	170		
DB2I10-09600-10	9,600	96	125	10	40	170		
DB2I10-09800-10	9,800	98	128	10	40	170		
DB2I10-10000-10	10,000	100	130	10	40	170		
DB2I10-10500-12	10,500	105	136	12	45	190		
DB2I10-11000-12	11,000	110	142	12	45	190		
DB2I10-11500-12	11,500	115	148	12	45	200		
DB2I10-12000-12	12,000	120	154	12	45	200		
DB2I10-12500-14	12,500	125	160	14	45	210		
DB2I10-13000-14	13,000	130	166	14	45	220		
DB2I10-13500-14	13,500	135	172	14	45	220		
DB2I10-14000-14	14,000	140	178	14	45	230		

There is possibility to offer between-dimensions with 15% surcharge and with delivery term 2-3 weeks. / Возможно предложить инструмент промежуточных диаметров с увеличением цены на 15% относительно ближайшего инструмента.

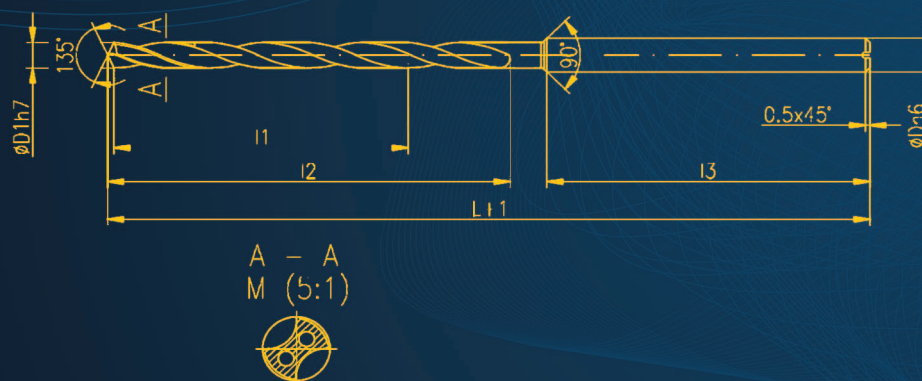
The spiral drills with inner cooling / Свёрла спиральные с внутренним охлаждением

15 xD drilled depth / 15 xD глубина сверления

Tolerance h7 / Допуск h7

It is necessary to use pilot drill by 5D tool! 5D tool must be chosen with the equal diameter D1

Необходимо произвести предварительное сверление сверлом 5D! Сверло 5D необходимо выбирать с одинаковым диаметром D1.



Tool type / Тип инструмента	Working part / Режущая часть			Shank / Хвостовик		Cooling / Охлаждение	
DB	15 D		Teeth / Зубьев	A	A-straight / гладкий	I	I - Inner / внутреннее
			2				N - without / без
					Tool / Инструмент		
Tool code / Код инструмента	D1	l1	l2		Dh6	l3	L+1
DB2I15-03000-04	3,000	45	57		04	36	100
DB2I15-03200-04	3,200	48	61		04	36	100
DB2I15-03300-04	3,300	50	63		04	36	100
DB2I15-03500-04	3,500	53	67		04	36	110
DB2I15-03600-04	3,600	54	68		04	36	110
DB2I15-03800-04	3,800	57	72		04	36	110
DB2I15-04000-04	4,000	60	74		04	36	110
DB2I15-04200-06	4,200	63	80		06	36	120
DB2I15-04500-06	4,500	68	86		06	36	130
DB2I15-04600-06	4,600	69	87		06	36	130
DB2I15-04800-06	4,800	72	91		06	36	130
DB2I15-05000-06	5,000	75	95		06	36	140
DB2I15-05200-06	5,200	78	98		06	36	140
DB2I15-05500-06	5,500	83	104		06	36	140
DB2I15-05600-06	5,600	84	105		06	36	150
DB2I15-05800-06	5,800	87	109		06	36	150
DB2I15-06000-06	6,000	90	112		06	36	150
DB2I15-06200-08	6,200	93	115		08	36	160
DB2I15-06500-08	6,500	98	121		08	36	160
DB2I15-06600-08	6,600	99	122		08	36	160
DB2I15-06800-08	6,800	102	126		08	36	170
DB2I15-07000-08	7,000	105	129		08	36	170
DB2I15-07200-08	7,200	108	132		08	36	170
DB2I15-07500-08	7,500	113	138		08	36	180
DB2I15-07600-08	7,600	114	139		08	36	180
DB2I15-07800-08	7,800	117	143		08	36	180
DB2I15-08000-08	8,000	120	144		08	36	180
DB2I15-08200-10	8,200	123	150		10	40	200
DB2I15-08500-10	8,500	128	155		10	40	200
DB2I15-08600-10	8,600	129	156		10	40	200
DB2I15-08800-10	8,800	132	160		10	40	200
DB2I15-09000-10	9,000	135	163		10	40	210
DB2I15-09200-10	9,200	138	166		10	40	210
DB2I15-09500-10	9,500	143	172		10	40	220
DB2I15-09600-10	9,600	144	173		10	40	220
DB2I15-09800-10	9,800	147	177		10	40	220
DB2I15-10000-10	10,000	150	180		10	40	220
DB2I15-10500-12	10,500	158	189		12	45	240
DB2I15-11000-12	11,000	165	197		12	45	250
DB2I15-11500-12	11,500	173	206		12	45	260
DB2I15-12000-12	12,000	180	214		12	45	260
DB2I15-12500-14	12,500	188	223		14	45	270
DB2I15-13000-14	13,000	195	231		14	45	280
DB2I15-13500-14	13,500	203	240		14	45	290
DB2I15-14000-14	14,000	210	248		14	45	300

*There is possibility to offer between-dimensions with 15% surcharge and with delivery term 2-3 weeks.

*Возможно предложить инструмент промежуточных диаметров с увеличением цены на 15% относительно ближайшего инструмента.

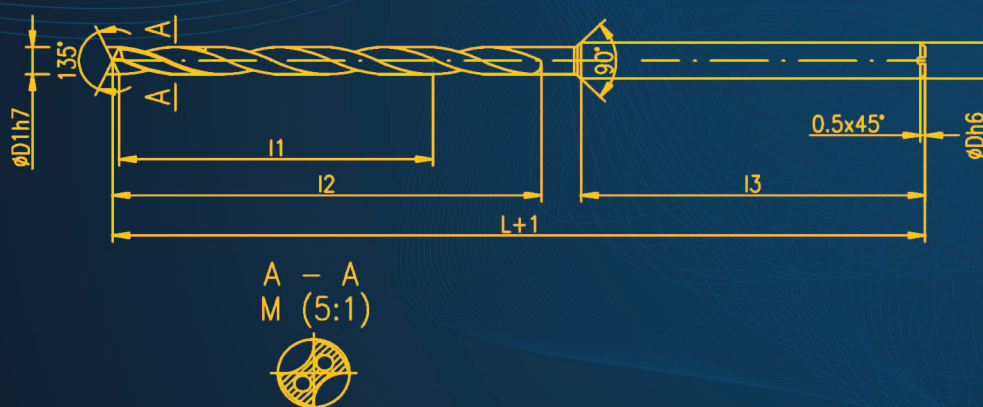
The spiral drills with inner cooling / Свёрла спиральные с внутренним охлаждением

25 xD drilled depth / 25 xD глубина сверления

Tolerance h7 / Допуск h7

It is necessary to use pilot drill by 5D tool! 5D tool must be chosen with the equal diameter D1

Необходимо произвести предварительное сверление сверлом 5D! Сверло 5D необходимо выбирать с одинаковым диаметром D1.



Tool type / Тип инструмента	Working part / Режущая часть			Shank / Хвостовик		Cooling / Охлаждение	
DB	25 D		Teeth / Зубьев	A	A-straight / гладкий		I I - Inner / внутреннее N - without / без
			2				
Tool code / Код инструмента	D1	l1	l2	Dh6	l3	L+1	
DB2I25-03000-04	3,000	75	87	04	36	130	
DB2I25-03200-04	3,200	80	93	04	36	130	
DB2I25-03300-04	3,300	83	96	04	36	140	
DB2I25-03500-04	3,500	88	102	04	36	140	
DB2I25-03600-04	3,600	90	104	04	36	150	
DB2I25-03800-04	3,800	95	110	04	36	150	
DB2I25-04000-04	4,000	100	116	04	36	160	
DB2I25-04200-06	4,200	105	122	06	36	160	
DB2I25-04500-06	4,500	113	131	06	36	170	
DB2I25-04600-06	4,600	115	133	06	36	170	
DB2I25-04800-06	4,800	120	139	06	36	180	
DB2I25-05000-06	5,000	125	145	06	36	190	
DB2I25-05200-06	5,200	130	150	06	36	190	
DB2I25-05500-06	5,500	138	159	06	36	200	
DB2I25-05600-06	5,600	140	161	06	36	200	
DB2I25-05800-06	5,800	145	167	06	36	210	
DB2I25-06000-06	6,000	150	172	06	36	210	
DB2I25-06200-08	6,200	155	177	08	36	220	
DB2I25-06500-08	6,500	163	186	08	36	230	
DB2I25-06600-08	6,600	165	188	08	36	230	
DB2I25-06800-08	6,800	170	194	08	36	230	
DB2I25-07000-08	7,000	175	199	08	36	240	
DB2I25-07200-08	7,200	180	204	08	36	250	
DB2I25-07500-08	7,500	188	213	08	36	250	
DB2I25-07600-08	7,600	190	215	08	36	260	
DB2I25-07800-08	7,800	195	221	08	36	260	
DB2I25-08000-08	8,000	200	226	08	36	270	
DB2I25-08200-10	8,200	205	231	10	40	280	
DB2I25-08500-10	8,500	213	240	10	40	280	
DB2I25-08600-10	8,600	215	242	10	40	290	
DB2I25-08800-10	8,800	220	248	10	40	290	
DB2I25-09000-10	9,000	225	253	10	40	300	
DB2I25-09200-10	9,200	230	258	10	40	300	
DB2I25-09500-10	9,500	238	267	10	40	310	
DB2I25-09600-10	9,600	240	269	10	40	310	
DB2I25-09800-10	9,800	245	275	10	40	320	
DB2I25-10000-10	10,000	250	280	10	40	320	
DB2I25-10500-12	10,500	263	294	12	45	340	
DB2I25-11000-12	11,000	275	307	12	45	360	
DB2I25-11500-12	11,500	288	321	12	45	370	
DB2I25-12000-12	12,000	300	334	12	45	380	
DB2I25-12500-14	12,500	313	348	14	45	400	

*There is possibility to offer between-dimensions with 15% surcharge and with delivery term 2-3 weeks.

*Возможно предложить инструмент промежуточных диаметров с увеличением цены на 15% относительно ближайшего инструмента.

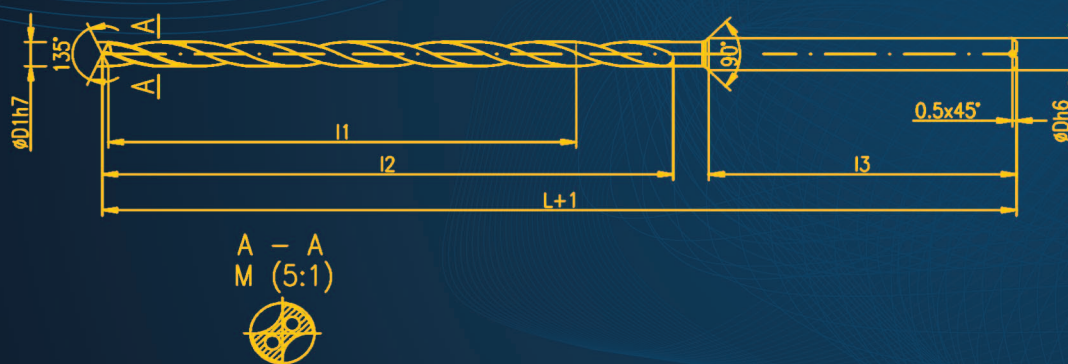
The spiral drills with inner cooling / Свёрла спиральные с внутренним охлаждением

35 xD drilled depth / 35 xD глубина сверления

Tolerance h7 / Допуск h7

It is necessary to use pilot drill by 5D tool! 5D tool must be chosen with the equal diameter D1

Необходимо произвести предварительное сверление сверлом 5D! Сверло 5D необходимо выбирать с одинаковым диаметром D1.



Tool type / Тип инструмента	Working part / Режущая часть		Shank / Хвостовик		Cooling / Охлаждение	
DB	35 D		Teeth / Зубьев 2	A	A-smooth / гладкий	
					I - Inner / внутреннее N - without / без	
Tool code / Код инструмента	D1	L1	L2	Dh6	L3	L+1
DB2I35-03000-04	3,000	105	117	04	36	160
DB2I35-03200-04	3,200	112	125	04	36	170
DB2I35-03300-04	3,300	116	129	04	36	170
DB2I35-03500-04	3,500	123	137	04	36	180
DB2I35-03600-04	3,600	126	140	04	36	180
DB2I35-03800-04	3,800	133	148	04	36	190
DB2I35-04000-04	4,000	140	156	04	36	200
DB2I35-04200-06	4,200	147	164	06	36	200
DB2I35-04500-06	4,500	158	176	06	36	220
DB2I35-04600-06	4,600	161	179	06	36	220
DB2I35-04800-06	4,800	168	187	06	36	230
DB2I35-05000-06	5,000	175	195	06	36	240
DB2I35-05200-06	5,200	182	202	06	36	240
DB2I35-05500-06	5,500	193	214	06	36	250
DB2I35-05600-06	5,600	196	217	06	36	260
DB2I35-05800-06	5,800	203	225	06	36	270
DB2I35-06000-06	6,000	210	232	06	36	270
DB2I35-06200-08	6,200	217	239	08	36	280
DB2I35-06500-08	6,500	228	251	08	36	290
DB2I35-06600-08	6,600	231	254	08	36	300
DB2I35-06800-08	6,800	238	262	08	36	300
DB2I35-07000-08	7,000	245	269	08	36	310
DB2I35-07200-08	7,200	252	276	08	36	320
DB2I35-07500-08	7,500	263	288	08	36	330
DB2I35-07600-08	7,600	266	291	08	36	330
DB2I35-07800-08	7,800	273	299	08	36	340
DB2I35-08000-08	8,000	280	306	08	36	350
DB2I35-08200-10	8,200	287	313	10	40	360
DB2I35-08500-10	8,500	298	325	10	40	370
DB2I35-08600-10	8,600	301	328	10	40	370
DB2I35-08800-10	8,800	308	336	10	40	380
DB2I35-09000-10	9,000	315	343	10	40	390

*There is possibility to offer between-dimensions with 15% surcharge and with delivery term 2-3 weeks.

*Возможно предложить инструмент промежуточных диаметров с увеличением цены на 15% относительно ближайшего инструмента.