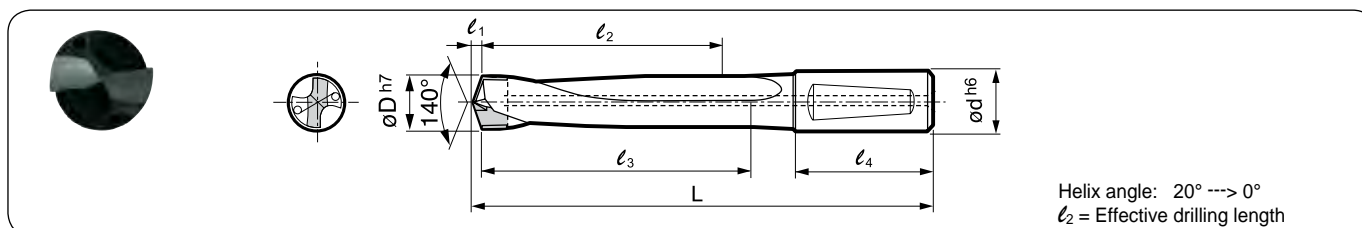


Brazed Carbide MULTI-DRILLS

KDS ... DAK Type

Extra Long Type (7 x D)

Brazed Carbide Drills with Coolant Holes



● Diameter ø9,5~15,5mm

Dimensions (mm)				Cat. No.	Extra Long Series (7D)									
øD (mm)	Shank		Drill Head ℓ ₁		Stock	Dimensions (mm)								
	ød	ℓ ₄			DAK	L	ℓ ₂	ℓ ₃						
9,5~ 10,0 ~10,5	16	48	1,8	KDS 095 DAK		141,8	75	80						
				KDS 100 DAK										
				KDS 105 DAK										
10,6~ 11,0 ~11,5	16	48	2	KDS 106 DAK		152,0	81	87						
				KDS 110 DAK										
				KDS 115 DAK										
11,6	16	48	2,2	KDS 116 DAK		162,2	91	97						
11,7				KDS 117 DAK										
11,8				KDS 118 DAK										
11,9				KDS 119 DAK										
12,0				KDS 120 DAK	●									
12,1				KDS 121 DAK										
12,2				KDS 122 DAK										
12,3				KDS 123 DAK										
12,4				KDS 124 DAK										
12,5				KDS 125 DAK	●									
12,6				KDS 126 DAK					177,4	99	106			
12,7				KDS 127 DAK										
12,8	KDS 128 DAK													
12,9	KDS 129 DAK													
13,0	KDS 130 DAK	●												
13,1	KDS 131 DAK													
13,2	KDS 132 DAK													
13,3	KDS 133 DAK													
13,4	KDS 134 DAK													
13,5	KDS 135 DAK													
13,6	16	48	2,5	KDS 136 DAK		182,5	106	113						
13,7				KDS 137 DAK										
13,8				KDS 138 DAK										
13,9				KDS 139 DAK										
14,0				KDS 140 DAK	●									
14,1				KDS 141 DAK										
14,2				KDS 142 DAK										
14,3				KDS 143 DAK										
14,4				KDS 144 DAK										
14,5				KDS 145 DAK										
14,6				20	50				2,7	KDS 146 DAK		197,7	114	122
14,7										KDS 147 DAK				
14,8	KDS 148 DAK													
14,9	KDS 149 DAK													
15,0	KDS 150 DAK	●												
15,1	KDS 151 DAK													
15,2	KDS 152 DAK													
15,3	KDS 153 DAK													
15,4	KDS 154 DAK													
15,5	KDS 155 DAK													

● Diameter ø15,6~20,0mm

Dimensions (mm)				Cat. No.	Extra Long Series (7D)			
øD (mm)	Shank		Drill Head		Stock	Dimensions (mm)		
	ød	ℓ ₄			DAK	L	ℓ ₂	ℓ ₃
15,6	20	50	2,9	KDS 156 DAK		207,9	121	129
15,7				KDS 157 DAK				
15,8				KDS 158 DAK				
15,9				KDS 159 DAK				
16,0				KDS 160 DAK	●			
16,1				KDS 161 DAK				
16,2				KDS 162 DAK				
16,3				KDS 163 DAK				
16,4				KDS 164 DAK				
16,5				KDS 165 DAK				
16,6	20	50	3,1	KDS 166 DAK		218,1	129	138
16,7				KDS 167 DAK				
16,8				KDS 168 DAK				
16,9				KDS 169 DAK				
17,0				KDS 170 DAK	●			
17,1				KDS 171 DAK				
17,2				KDS 172 DAK				
17,3				KDS 173 DAK				
17,4				KDS 174 DAK				
17,5				KDS 175 DAK	●			
17,6	20	50	3,3	KDS 176 DAK		223,3	136	145
17,7				KDS 177 DAK				
17,8				KDS 178 DAK				
17,9				KDS 179 DAK				
18,0				KDS 180 DAK	●			
18,1				KDS 181 DAK				
18,2				KDS 182 DAK				
18,3				KDS 183 DAK				
18,4				KDS 184 DAK				
18,5				KDS 185 DAK				
18,6	25	56	3,5	KDS 186 DAK		243,5	144	154
18,7				KDS 187 DAK				
18,8				KDS 188 DAK				
18,9				KDS 189 DAK				
19,0				KDS 190 DAK	●			
19,1				KDS 191 DAK				
19,2				KDS 192 DAK				
19,3				KDS 193 DAK				
19,4				KDS 194 DAK				
19,5				KDS 195 DAK				
19,6	25	56	3,6	KDS 196 DAK		248,6	151	161
19,7				KDS 197 DAK				
19,8				KDS 198 DAK				
19,9				KDS 199 DAK				
20,0				KDS 200 DAK	●			

■ Recommended Cutting Conditions

(v_c : Cutting Speed (m/min), f : Feed rate (mm/rev)) (Min – Standard – Max)

Diameter (mm)	Steels (under HB250)	Steels (HB250~320)	Die Steels (about HB250)	Ductile Cast Irons	Remarks
~ ø15	40 – 65 – 90 0,15 – 0,2 – 0,3	40 – 60 – 90 0,1 – 0,2 – 0,25	40 – 50 – 70 0,1 – 0,2 – 0,25	50 – 70 – 100 0,2 – 0,3 – 0,35	To avoid the drill bending, which can cause breakage, please pre-drill or reduce the cutting conditions at the entrance of hole: RPM: 100~300 f: 0,05~0,08 mm/rev
~ ø20	40 – 65 – 90 0,2 – 0,3 – 0,4	40 – 60 – 90 0,15 – 0,25 – 0,35	40 – 50 – 70 0,15 – 0,25 – 0,3	50 – 70 – 100 0,2 – 0,35 – 0,4	
~ ø40,5	40 – 70 – 90 0,2 – 0,35 – 0,45	40 – 65 – 90 0,2 – 0,3 – 0,4	40 – 55 – 70 0,2 – 0,3 – 0,35	50 – 70 – 100 0,25 – 0,4 – 0,5	

● = Euro stock