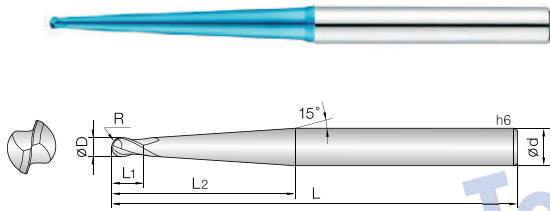


2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



2HTB

- Ball Endmills for various work materials (HRC 52~68) Pre-hardened steels and Hardened steels.
- Good wear resistance by high quality Si-based H coating.
- Minimize chattering and fracturing by taper designed flute.
- High-Precise edge tolerance.
- Good surface finish.
- Outstanding performance at high speed machining by ultra fine (0.2µm) WC grade.



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle φ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 005 003 040 445	0.5	0.25R	0°30	0.5	4	45	4
2HTB 005 003 060 445	0.5	0.25R	0°30	0.5	6	45	4
2HTB 005 010 040 445	0.5	0.25R	1°	0.5	4	45	4
2HTB 005 010 060 445	0.5	0.25R	1°	0.5	6	45	4
2HTB 005 010 080 445	0.5	0.25R	1°	0.5	8	45	4
2HTB 005 010 100 445	0.5	0.25R	1°	0.5	10	45	4
2HTB 005 013 040 445	0.5	0.25R	1°30	0.5	4	45	4
2HTB 005 013 060 445	0.5	0.25R	1°30	0.5	6	45	4
2HTB 005 013 080 445	0.5	0.25R	1°30	0.5	8	45	4
2HTB 005 013 100 445	0.5	0.25R	1°30	0.5	10	45	4
2HTB 005 020 040 445	0.5	0.25R	2°	0.5	4	45	4
2HTB 005 020 060 445	0.5	0.25R	2°	0.5	6	45	4
2HTB 005 020 080 445	0.5	0.25R	2°	0.5	8	45	4
2HTB 005 020 100 445	0.5	0.25R	2°	0.5	10	45	4
2HTB 005 030 080 445	0.5	0.25R	3°	0.5	8	45	4
2HTB 005 030 120 450	0.5	0.25R	3°	0.5	12	50	4
2HTB 005 030 160 460	0.5	0.25R	3°	0.5	16	60	4
2HTB 005 030 200 460	0.5	0.25R	3°	0.5	20	60	4
2HTB 005 050 100 450	0.5	0.25R	5°	0.5	10	50	4
2HTB 005 050 150 460	0.5	0.25R	5°	0.5	15	60	4
2HTB 005 050 200 460	0.5	0.25R	5°	0.5	20	60	4
2HTB 006 003 040 445	0.6	0.3R	0°30	0.6	4	45	4
2HTB 006 003 060 445	0.6	0.3R	0°30	0.6	6	45	4
2HTB 006 003 080 445	0.6	0.3R	0°30	0.6	8	45	4
2HTB 006 010 040 445	0.6	0.3R	1°	0.6	4	45	4
2HTB 006 010 060 445	0.6	0.3R	1°	0.6	6	45	4

2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle θ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 006 010 080 445	0.6	0.3R	1°	0.6	8	45	4
2HTB 006 010 100 445	0.6	0.3R	1°	0.6	10	45	4
2HTB 006 010 120 450	0.6	0.3R	1°	0.6	12	50	4
2HTB 006 010 150 450	0.6	0.3R	1°	0.6	15	50	4
2HTB 006 010 200 460	0.6	0.3R	1°	0.6	20	60	4
2HTB 006 013 040 445	0.6	0.3R	1°30	0.6	4	45	4
2HTB 006 013 060 445	0.6	0.3R	1°30	0.6	6	45	4
2HTB 006 013 080 445	0.6	0.3R	1°30	0.6	8	45	4
2HTB 006 013 100 445	0.6	0.3R	1°30	0.6	10	45	4
2HTB 006 013 120 450	0.6	0.3R	1°30	0.6	12	50	4
2HTB 006 013 150 450	0.6	0.3R	1°30	0.6	15	50	4
2HTB 006 013 200 460	0.6	0.3R	1°30	0.6	20	60	4
2HTB 006 020 060 445	0.6	0.3R	2°	0.6	6	45	4
2HTB 006 020 080 445	0.6	0.3R	2°	0.6	8	45	4
2HTB 006 020 100 445	0.6	0.3R	2°	0.6	10	45	4
2HTB 006 020 150 450	0.6	0.3R	2°	0.6	15	50	4
2HTB 006 020 200 460	0.6	0.3R	2°	0.6	20	60	4
2HTB 006 030 130 450	0.6	0.3R	3°	0.6	13	50	4
2HTB 006 030 160 460	0.6	0.3R	3°	0.6	16	60	4
2HTB 006 030 200 460	0.6	0.3R	3°	0.6	20	60	4
2HTB 006 050 100 450	0.6	0.3R	5°	0.6	10	50	4
2HTB 006 050 150 460	0.6	0.3R	5°	0.6	15	60	4
2HTB 006 050 200 460	0.6	0.3R	5°	0.6	20	60	4
2HTB 008 003 040 445	0.8	0.4R	0°30	0.8	4	45	4
2HTB 008 003 060 445	0.8	0.4R	0°30	0.8	6	45	4
2HTB 008 003 080 445	0.8	0.4R	0°30	0.8	8	45	4
2HTB 008 003 100 445	0.8	0.4R	0°30	0.8	10	45	4
2HTB 008 003 120 450	0.8	0.4R	0°30	0.8	12	50	4
2HTB 008 003 150 450	0.8	0.4R	0°30	0.8	15	50	4
2HTB 008 003 200 460	0.8	0.4R	0°30	0.8	20	60	4
2HTB 008 003 250 460	0.8	0.4R	0°30	0.8	25	60	4
2HTB 008 010 040 445	0.8	0.4R	1°	0.8	4	45	4
2HTB 008 010 060 445	0.8	0.4R	1°	0.8	6	45	4
2HTB 008 010 080 445	0.8	0.4R	1°	0.8	8	45	4
2HTB 008 010 100 445	0.8	0.4R	1°	0.8	10	45	4
2HTB 008 010 120 450	0.8	0.4R	1°	0.8	12	50	4
2HTB 008 010 160 450	0.8	0.4R	1°	0.8	16	50	4

ECO-CUT

WIDE-CUT

HARD-CUT

ALU-CUT

D-CUT

SUS CUT

MAGIC DRILLS

2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle θ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 008 010 200 460	0.8	0.4R	1°	0.8	20	60	4
2HTB 008 010 250 460	0.8	0.4R	1°	0.8	25	60	4
2HTB 008 013 040 445	0.8	0.4R	1°30'	0.8	4	45	4
2HTB 008 013 060 445	0.8	0.4R	1°30'	0.8	6	45	4
2HTB 008 013 080 445	0.8	0.4R	1°30'	0.8	8	45	4
2HTB 008 013 100 445	0.8	0.4R	1°30'	0.8	10	45	4
2HTB 008 013 120 450	0.8	0.4R	1°30'	0.8	12	50	4
2HTB 008 013 160 450	0.8	0.4R	1°30'	0.8	16	50	4
2HTB 008 013 200 460	0.8	0.4R	1°30'	0.8	20	60	4
2HTB 008 013 250 460	0.8	0.4R	1°30'	0.8	25	60	4
2HTB 008 020 080 450	0.8	0.4R	2°	0.8	8	50	4
2HTB 008 020 100 450	0.8	0.4R	2°	0.8	10	50	4
2HTB 008 020 120 450	0.8	0.4R	2°	0.8	12	50	4
2HTB 008 020 160 450	0.8	0.4R	2°	0.8	16	50	4
2HTB 008 020 200 460	0.8	0.4R	2°	0.8	20	60	4
2HTB 008 020 250 460	0.8	0.4R	2°	0.8	25	60	4
2HTB 008 030 080 450	0.8	0.4R	3°	0.8	8	50	4
2HTB 008 030 120 450	0.8	0.4R	3°	0.8	12	50	4
2HTB 008 030 160 450	0.8	0.4R	3°	0.8	16	50	4
2HTB 008 030 200 460	0.8	0.4R	3°	0.8	20	60	4
2HTB 008 030 250 460	0.8	0.4R	3°	0.8	25	60	4
2HTB 008 050 240 660	0.8	0.4R	5°	0.8	24	60	6
2HTB 010 003 060 450	1	0.5R	0°30'	1	6	50	4
2HTB 010 003 080 450	1	0.5R	0°30'	1	8	50	4
2HTB 010 003 100 450	1	0.5R	0°30'	1	10	50	4
2HTB 010 003 150 450	1	0.5R	0°30'	1	15	50	4
2HTB 010 003 200 460	1	0.5R	0°30'	1	20	60	4
2HTB 010 003 250 460	1	0.5R	0°30'	1	25	60	4
2HTB 010 003 300 475	1	0.5R	0°30'	1	30	75	4
2HTB 010 010 060 450	1	0.5R	1°	1	6	50	4
2HTB 010 010 080 450	1	0.5R	1°	1	8	50	4
2HTB 010 010 100 450	1	0.5R	1°	1	10	50	4
2HTB 010 010 150 450	1	0.5R	1°	1	15	50	4
2HTB 010 010 200 450	1	0.5R	1°	1	20	50	4
2HTB 010 010 250 460	1	0.5R	1°	1	25	60	4
2HTB 010 010 300 475	1	0.5R	1°	1	30	75	4
2HTB 010 010 350 475	1	0.5R	1°	1	35	75	4

2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle θ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 010 013 060 450	1	0.5R	1°30	1	6	50	4
2HTB 010 013 080 450	1	0.5R	1°30	1	8	50	4
2HTB 010 013 100 450	1	0.5R	1°30	1	10	50	4
2HTB 010 013 150 450	1	0.5R	1°30	1	15	50	4
2HTB 010 013 200 450	1	0.5R	1°30	1	20	50	4
2HTB 010 013 250 460	1	0.5R	1°30	1	25	60	4
2HTB 010 013 300 475	1	0.5R	1°30	1	30	75	4
2HTB 010 013 350 475	1	0.5R	1°30	1	35	75	4
2HTB 010 013 400 475	1	0.5R	1°30	1	40	75	4
2HTB 010 020 150 450	1	0.5R	2°	1	15	50	4
2HTB 010 020 200 450	1	0.5R	2°	1	20	50	4
2HTB 010 020 250 460	1	0.5R	2°	1	25	60	4
2HTB 010 020 300 475	1	0.5R	2°	1	30	75	4
2HTB 010 020 400 475	1	0.5R	2°	1	40	75	4
2HTB 010 030 200 450	1	0.5R	3°	1	20	50	4
2HTB 010 030 300 675	1	0.5R	3°	1	30	75	6
2HTB 010 030 400 675	1	0.5R	3°	1	40	75	6
2HTB 010 030 500 6A0	1	0.5R	3°	1	50	100	6
2HTB 010 050 230 660	1	0.5R	5°	1	23	60	6
2HTB 012 003 080 450	1.2	0.6R	0°30	1.2	8	50	4
2HTB 012 003 120 450	1.2	0.6R	0°30	1.2	12	50	4
2HTB 012 003 180 450	1.2	0.6R	0°30	1.2	18	50	4
2HTB 012 003 240 460	1.2	0.6R	0°30	1.2	24	60	4
2HTB 012 010 080 450	1.2	0.6R	1°	1.2	8	50	4
2HTB 012 010 120 450	1.2	0.6R	1°	1.2	12	50	4
2HTB 012 010 180 450	1.2	0.6R	1°	1.2	18	50	4
2HTB 012 010 240 460	1.2	0.6R	1°	1.2	24	60	4
2HTB 012 013 080 450	1.2	0.6R	1°30	1.2	8	50	4
2HTB 012 013 120 450	1.2	0.6R	1°30	1.2	12	50	4
2HTB 012 013 180 450	1.2	0.6R	1°30	1.2	18	50	4
2HTB 012 013 240 460	1.2	0.6R	1°30	1.2	24	60	4
2HTB 012 020 080 450	1.2	0.6R	2°	1.2	8	50	4
2HTB 012 020 120 450	1.2	0.6R	2°	1.2	12	50	4
2HTB 012 020 180 450	1.2	0.6R	2°	1.2	18	50	4
2HTB 012 020 240 460	1.2	0.6R	2°	1.2	24	60	4
2HTB 015 003 080 450	1.5	0.75R	0°30	1.5	8	50	4
2HTB 015 003 100 450	1.5	0.75R	0°30	1.5	10	50	4

ECO-CUT

WIDE-CUT

HARD-CUT

ALU-CUT

D-CUT

SUS CUT

MAGIC DRILLS

2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle θ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 015 003 120 450	1.5	0.75R	0°30	1.5	12	50	4
2HTB 015 003 150 450	1.5	0.75R	0°30	1.5	15	50	4
2HTB 015 003 200 460	1.5	0.75R	0°30	1.5	20	60	4
2HTB 015 003 300 475	1.5	0.75R	0°30	1.5	30	75	4
2HTB 015 003 400 475	1.5	0.75R	0°30	1.5	40	75	4
2HTB 015 010 080 450	1.5	0.75R	1°	1.5	8	50	4
2HTB 015 010 100 450	1.5	0.75R	1°	1.5	10	50	4
2HTB 015 010 120 450	1.5	0.75R	1°	1.5	12	50	4
2HTB 015 010 150 450	1.5	0.75R	1°	1.5	15	50	4
2HTB 015 010 200 460	1.5	0.75R	1°	1.5	20	60	4
2HTB 015 010 250 460	1.5	0.75R	1°	1.5	25	60	4
2HTB 015 010 300 475	1.5	0.75R	1°	1.5	30	75	4
2HTB 015 010 400 475	1.5	0.75R	1°	1.5	40	75	4
2HTB 015 010 500 4A0	1.5	0.75R	1°	1.5	50	100	4
2HTB 015 013 080 450	1.5	0.75R	1°30	1.5	8	50	4
2HTB 015 013 100 450	1.5	0.75R	1°30	1.5	10	50	4
2HTB 015 013 120 450	1.5	0.75R	1°30	1.5	12	50	4
2HTB 015 013 150 450	1.5	0.75R	1°30	1.5	15	50	4
2HTB 015 013 200 460	1.5	0.75R	1°30	1.5	20	60	4
2HTB 015 013 250 460	1.5	0.75R	1°30	1.5	25	60	4
2HTB 015 013 300 475	1.5	0.75R	1°30	1.5	30	75	4
2HTB 015 013 400 475	1.5	0.75R	1°30	1.5	40	75	4
2HTB 015 013 500 4A0	1.5	0.75R	1°30	1.5	50	100	4
2HTB 015 020 100 450	1.5	0.75R	2°	1.5	10	50	4
2HTB 015 020 150 450	1.5	0.75R	2°	1.5	15	50	4
2HTB 015 020 200 460	1.5	0.75R	2°	1.5	20	60	4
2HTB 015 020 300 475	1.5	0.75R	2°	1.5	30	75	4
2HTB 015 020 400 675	1.5	0.75R	2°	1.5	40	75	6
2HTB 015 020 500 6A0	1.5	0.75R	2°	1.5	50	100	6
2HTB 015 030 400 675	1.5	0.75R	3°	1.5	40	75	6
2HTB 015 050 250 660	1.5	0.75R	5°	1.5	25	60	6
2HTB 020 003 080 450	2	1R	0°30	2	8	50	4
2HTB 020 003 120 450	2	1R	0°30	2	12	50	4
2HTB 020 003 160 450	2	1R	0°30	2	16	50	4
2HTB 020 003 200 460	2	1R	0°30	2	20	60	4
2HTB 020 003 300 475	2	1R	0°30	2	30	75	4
2HTB 020 003 400 475	2	1R	0°30	2	40	75	4

2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle θ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 020 003 500 4A0	2	1R	0°30	2	50	100	4
2HTB 020 010 080 450	2	1R	1°	2	8	50	4
2HTB 020 010 120 450	2	1R	1°	2	12	50	4
2HTB 020 010 160 450	2	1R	1°	2	16	50	4
2HTB 020 010 200 460	2	1R	1°	2	20	60	4
2HTB 020 010 250 460	2	1R	1°	2	25	60	4
2HTB 020 010 300 475	2	1R	1°	2	30	75	4
2HTB 020 010 350 475	2	1R	1°	2	35	75	4
2HTB 020 010 400 475	2	1R	1°	2	40	75	4
2HTB 020 010 500 4A0	2	1R	1°	2	50	100	4
2HTB 020 010 600 6A0	2	1R	1°	2	60	100	6
2HTB 020 013 080 450	2	1R	1°30	2	8	50	4
2HTB 020 013 120 450	2	1R	1°30	2	12	50	4
2HTB 020 013 160 450	2	1R	1°30	2	16	50	4
2HTB 020 013 200 460	2	1R	1°30	2	20	60	4
2HTB 020 013 250 460	2	1R	1°30	2	25	60	4
2HTB 020 013 300 475	2	1R	1°30	2	30	75	4
2HTB 020 013 350 675	2	1R	1°30	2	35	75	6
2HTB 020 013 400 675	2	1R	1°30	2	40	75	6
2HTB 020 013 500 6A0	2	1R	1°30	2	50	100	6
2HTB 020 013 600 6A0	2	1R	1°30	2	60	100	6
2HTB 020 020 300 675	2	1R	2°	2	30	75	6
2HTB 020 020 400 675	2	1R	2°	2	40	75	6
2HTB 020 020 500 6A0	2	1R	2°	2	50	100	6
2HTB 020 030 300 675	2	1R	3°	2	30	75	6
2HTB 020 030 400 675	2	1R	3°	2	40	75	6
2HTB 020 030 500 8A0	2	1R	3°	2	50	100	8
2HTB 020 050 250 660	2	1R	5°	2	25	60	6
2HTB 020 050 380 875	2	1R	5°	2	38	75	8
2HTB 030 003 160 660	3	1.5R	0°30	3	16	60	6
2HTB 030 003 200 660	3	1.5R	0°30	3	20	60	6
2HTB 030 003 300 675	3	1.5R	0°30	3	30	75	6
2HTB 030 003 400 675	3	1.5R	0°30	3	40	75	6
2HTB 030 003 500 6A0	3	1.5R	0°30	3	50	100	6
2HTB 030 003 600 6A0	3	1.5R	0°30	3	60	100	6
2HTB 030 010 160 660	3	1.5R	1°	3	16	60	6
2HTB 030 010 200 660	3	1.5R	1°	3	20	60	6

ECO-CUT

WIDE-CUT

HARD-CUT

ALU-CUT

D-CUT

SUS CUT

MAGIC DRILLS

2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle θ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 030 010 300 675	3	1.5R	1°	3	30	75	6
2HTB 030 010 400 675	3	1.5R	1°	3	40	75	6
2HTB 030 010 500 6A0	3	1.5R	1°	3	50	100	6
2HTB 030 010 600 6A0	3	1.5R	1°	3	60	100	6
2HTB 030 010 700 6A0	3	1.5R	1°	3	70	100	6
2HTB 030 013 160 660	3	1.5R	1°30'	3	16	60	6
2HTB 030 013 200 660	3	1.5R	1°30'	3	20	60	6
2HTB 030 013 300 675	3	1.5R	1°30'	3	30	75	6
2HTB 030 013 400 675	3	1.5R	1°30'	3	40	75	6
2HTB 030 013 500 6A0	3	1.5R	1°30'	3	50	100	6
2HTB 030 013 600 6A0	3	1.5R	1°30'	3	60	100	6
2HTB 030 013 700 8C0	3	1.5R	1°30'	3	70	120	8
2HTB 030 020 160 660	3	1.5R	2°	3	16	60	6
2HTB 030 020 200 660	3	1.5R	2°	3	20	60	6
2HTB 030 020 300 675	3	1.5R	2°	3	30	75	6
2HTB 030 020 480 6A0	3	1.5R	2°	3	48	100	6
2HTB 030 020 600 8A0	3	1.5R	2°	3	60	100	8
2HTB 030 020 700 8C0	3	1.5R	2°	3	70	120	8
2HTB 030 030 300 675	3	1.5R	3°	3	30	75	6
2HTB 030 030 500 8A0	3	1.5R	3°	3	50	100	8
2HTB 030 030 700 AC0	3	1.5R	3°	3	70	120	10
2HTB 030 050 330 8A0	3	1.5R	5°	3	33	100	8
2HTB 040 003 600 6A0	4	2R	0°30'	4	60	100	6
2HTB 040 003 700 6A0	4	2R	0°30'	4	70	100	6
2HTB 040 003 900 6F0	4	2R	0°30'	4	90	150	6
2HTB 040 010 500 6A0	4	2R	1°	4	50	100	6
2HTB 040 010 600 6A0	4	2R	1°	4	60	100	6
2HTB 040 010 700 8C0	4	2R	1°	4	70	120	8
2HTB 040 010 900 8F0	4	2R	1°	4	90	150	8
2HTB 040 013 450 6A0	4	2R	1°30'	4	45	100	6
2HTB 040 013 600 8A0	4	2R	1°30'	4	60	100	8
2HTB 040 013 700 8C0	4	2R	1°30'	4	70	120	8
2HTB 040 030 250 660	4	2R	3°	4	25	60	6
2HTB 040 030 420 8A0	4	2R	3°	4	42	100	8
2HTB 040 050 290 8A0	4	2R	5°	4	29	100	8
2HTB 050 010 400 8A0	5	2.5R	1°	5	40	100	8
2HTB 050 010 600 8A0	5	2.5R	1°	5	60	100	8

2 Flutes Hard Cut Taper Neck Ball End Mills For Hardened Steels



Unit(mm)

Model Number	Cutting Dia. D	Radius Of BN R	Angle θ	Length Of Cut L1	Effective Length L2	Overall Length L	Shank dia d
2HTB 050 010 900 8F0	5	2.5R	1°	5	90	150	8
2HTB 050 013 400 8A0	5	2.5R	1°30'	5	40	100	8
2HTB 050 013 600 8A0	5	2.5R	1°30'	5	60	100	8
2HTB 050 013 900 AF0	5	2.5R	1°30'	5	90	150	10
2HTB 050 030 400 8A0	5	2.5R	3°	5	40	100	8
2HTB 060 010 400 8A0	6	3R	1°	9	40	100	8
2HTB 060 010 500 8A0	6	3R	1°	9	50	100	8
2HTB 060 010 600 8A0	6	3R	1°	9	60	100	8
2HTB 060 010 700 AC0	6	3R	1°	9	70	120	10
2HTB 060 010 800 AF0	6	3R	1°	9	80	150	10
2HTB 060 010 1000 AF0	6	3R	1°	9	100	150	10
2HTB 060 013 490 8A0	6	3R	1°30'	9	49	100	8
2HTB 060 013 850 AF0	6	3R	1°30'	9	85	150	10
2HTB 060 020 600 AA0	6	3R	2°	9	60	100	10
2HTB 060 020 900 CF0	6	3R	2°	9	90	150	12
2HTB 060 030 290 8A0	6	3R	3°	9	29	100	8
2HTB 060 050 320 AA0	6	3R	5°	9	32	100	10
2HTB 080 010 500 AA0	8	4R	1°	12	50	100	10
2HTB 080 010 600 AA0	8	4R	1°	12	60	100	10
2HTB 080 010 800 CF0	8	4R	1°	12	80	150	12
2HTB 080 010 1000 CF0	8	4R	1°	12	100	150	12
2HTB 080 013 520 AA0	8	4R	1°30'	12	52	100	10
2HTB 080 013 890 CF0	8	4R	1°30'	12	89	150	12
2HTB 080 030 330 AA0	8	4R	3°	12	33	100	10
2HTB 100 010 600 CA0	10	5R	1°	18	60	100	12
2HTB 100 010 750 CF0	10	5R	1°	18	75	150	12
2HTB 100 013 540 CF0	10	5R	1°30'	18	54	150	12
2HTB 100 030 370 CA0	10	5R	3°	18	37	100	12
2HTB 120 013 850 GF0	12	6R	1°30'	22	85	150	16
2HTB 120 030 630 GF0	12	6R	3°	22	63	150	1

ECO-CUT

WIDE-CUT

HARD-CUT

ALU-CUT

D-CUT

SUS CUT

MAGIC DRILLS