



Product no. 814 906 1



**EXTENDED
SIZE RANGE**

HSS-E5

DIN 338

Very good cost/performance ratio in most steels and stainless materials.

The tool should be rotating for optimum performance.

Note: ø2,5 and greater are completely self-centring

VECTOR Lx GOLD DRILL
Jobber length

Ø	Overall Length	Flute Length	Pack QTY	Price £ each	Ø	Overall Length	Flute Length	Pack QTY	Price £ each	Ø	Overall Length	Flute Length	Pack QTY	Price £ each
1,0	34	12	10	2.15	5,1	86	52	10	4.13	9,2	125	81	5	9.35
1,1	36	14	10	2.51	5,2	86	52	10	4.13	9,3	125	81	5	9.63
1,2	38	16	10	2.72	5,3	86	52	10	4.13	9,4	125	81	5	9.63
1,3	38	16	10	2.48	5,4	93	57	10	4.77	9,5	125	81	5	9.51
1,4	40	18	10	2.51	5,5	93	57	10	4.77	9,6	133	87	5	9.85
1,5	40	18	10	2.17	5,6	93	57	10	4.82	9,7	133	87	5	9.85
1,6	43	20	10	2.38	5,7	93	57	10	4.85	9,8	133	87	5	10.10
1,7	43	20	10	2.51	5,8	93	57	10	4.89	9,9	133	87	5	10.10
1,8	46	22	10	2.33	5,9	93	57	10	4.94	10,0	133	87	5	9.87
1,9	46	22	10	2.31	6,0	93	57	10	4.82	10,1	133	87	5	24.76
2,0	49	24	10	2.18	6,1	101	63	10	5.12	10,2	133	87	5	12.20
2,1	49	24	10	2.31	6,2	101	63	10	5.12	10,3	133	87	5	24.05
2,2	53	27	10	2.53	6,3	101	63	10	5.17	10,4	133	87	5	24.05
2,3	53	27	10	2.53	6,4	101	63	10	5.22	10,5	133	87	5	11.49
2,4	57	30	10	2.63	6,5	101	63	10	5.49	10,6	133	87	5	24.63
2,5	57	30	10	2.59	6,6	101	63	10	5.61	10,7	142	94	5	24.63
2,6	57	30	10	2.61	6,7	101	63	10	5.64	10,8	142	94	5	24.63
2,7	61	33	10	2.61	6,8	109	69	10	6.28	10,9	142	94	5	24.63
2,8	61	33	10	2.63	6,9	109	69	10	6.22	11,0	142	94	5	12.07
2,9	61	33	10	2.63	7,0	109	69	10	6.00	11,1	142	94	5	25.10
3,0	61	33	10	2.46	7,1	109	69	10	6.28	11,2	142	94	5	25.10
3,1	65	36	10	2.63	7,2	109	69	10	6.36	11,3	142	94	5	25.10
3,2	65	36	10	2.59	7,3	109	69	10	6.36	11,4	142	94	5	25.10
3,3	65	36	10	3.12	7,4	109	69	10	6.41	11,5	142	94	5	12.53
3,4	70	39	10	3.12	7,5	109	69	10	6.13	11,6	142	94	5	29.31
3,5	70	39	10	3.02	7,6	117	75	10	6.69	11,7	142	94	5	29.31
3,6	70	39	10	3.12	7,7	117	75	10	6.69	11,8	142	94	5	29.31
3,7	70	39	10	3.12	7,8	117	75	10	6.72	11,9	151	101	5	29.31
3,8	75	43	10	3.26	7,9	117	75	10	6.82	12,0	151	101	5	15.63
3,9	75	43	10	3.26	8,0	117	75	10	6.56	12,1	151	101	5	29.87
4,0	75	43	10	3.12	8,1	117	75	5	7.51	12,2	151	101	5	29.87
4,1	75	43	10	3.26	8,2	117	75	5	7.64	12,3	151	101	5	29.87
4,2	75	43	10	3.26	8,3	117	75	5	7.61	12,4	151	101	5	29.87
4,3	80	47	10	3.40	8,4	117	75	5	7.76	12,5	151	101	5	16.18
4,4	80	47	10	3.40	8,5	117	75	5	7.38	12,6	151	101	5	30.08
4,5	80	47	10	3.30	8,6	125	81	5	9.25	12,7	151	101	5	30.08
4,6	80	47	10	3.40	8,7	125	81	5	9.25	12,8	151	101	5	31.90
4,7	80	47	10	3.48	8,8	125	81	5	9.25	12,9	151	101	5	31.90
4,8	86	52	10	3.48	8,9	125	81	5	9.35	13,0	151	101	5	17.69
4,9	86	52	10	3.51	9,0	125	81	5	8.31					
5,0	86	52	10	3.38	9,1	125	81	5	9.35					

	Unalloyed Steel	Heat Treatable Steel	Heat Treatable Steel		Stainless Steel		Special Nickel & Titanium		Short Chipping	Long Chipping	Cast Iron & SG Iron		
	200-400 N/mm ²	400-900 N/mm ²	900-1400 N/mm ²	Tool Steels 40-50 HRC	Ferric & Martensitic	Austenitic	700-900 N/mm ²	900-1600 N/mm ²	Non-ferrous Alloys	Non-ferrous Alloys	Short Chipping	Malleable	
Cutting speed	45 M/min	35 M/min	20 M/min	18 M/min	15 M/min	12 M/min	9 M/min	6 M/min	50 M/min	100 M/min	37 M/min	18 M/min	
Feed rate mm/rev	ø2	0.05	0.05	0.03	0.02	0.03	0.03	0.01	0.01	0.05	0.05	0.04	0.03
	ø4	0.10	0.09	0.05	0.05	0.06	0.05	0.02	0.01	0.10	0.09	0.08	0.06
	ø6	0.14	0.14	0.08	0.07	0.08	0.08	0.04	0.02	0.15	0.14	0.12	0.08
	ø8	0.19	0.18	0.10	0.10	0.11	0.10	0.05	0.03	0.20	0.18	0.16	0.11
	ø10	0.24	0.23	0.13	0.12	0.14	0.13	0.06	0.04	0.25	0.23	0.20	0.14
	ø12	0.29	0.27	0.16	0.14	0.17	0.16	0.07	0.04	0.30	0.27	0.24	0.17