



HSS-E8

DIN 338

Capable of machining with or without lubricant, high penetration rates and long tool life achieved in tool steels and cast iron.

Product no. 814 389 1

## TAURUS 60 DRILL

High performance coated  
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
2,0	49	24	10	3.43	5,7	93	57	10	7.20	9,3	125	81	5	19.98
2,1	49	24	10	3.61	5,8	93	57	10	7.20	9,4	125	81	5	19.98
2,2	53	27	10	3.69	5,9	93	57	10	7.20	9,5	125	81	5	16.81
2,3	53	27	10	3.69	6,0	93	57	10	6.99	9,6	133	87	5	23.78
2,4	57	30	10	3.73	6,1	101	63	10	11.51	9,7	133	87	5	24.13
2,5	57	30	10	3.65	6,2	101	63	10	11.55	9,8	133	87	5	24.13
2,6	57	30	10	3.81	6,3	101	63	10	11.55	9,9	133	87	5	24.13
2,7	61	33	10	3.81	6,4	101	63	10	11.93	10,0	133	87	5	20.09
2,8	61	33	10	3.83	6,5	101	63	10	11.51	10,2	133	87	5	26.13
2,9	61	33	10	3.87	6,6	101	63	10	11.93	10,25	133	87	5	47.16
3,0	61	33	10	3.44	6,7	101	63	10	11.93	10,5	133	87	5	26.49
3,1	65	36	10	4.78	6,75	109	69	10	12.32	11,0	142	94	5	27.89
3,2	65	36	10	4.78	6,8	109	69	10	12.32	11,2	142	94	5	61.91
3,3	65	36	10	4.89	6,9	109	69	10	12.32	11,5	142	94	5	32.13
3,4	70	39	10	4.96	7,0	109	69	10	11.75	12,0	151	101	5	37.68
3,5	70	39	10	4.78	7,1	109	69	10	13.51	12,2	151	101	5	81.59
3,6	70	39	10	5.00	7,2	109	69	10	13.51	12,5	151	101	5	43.86
3,7	70	39	10	5.03	7,3	109	69	10	13.51	12,8	151	101	5	79.63
3,8	75	43	10	5.06	7,4	109	69	10	13.51	13,0	151	101	5	45.96
3,9	75	43	10	5.13	7,5	109	69	10	12.07					
4,0	75	43	10	4.96	7,6	117	75	10	14.92					
4,1	75	43	10	5.17	7,7	117	75	10	14.92					
4,2	75	43	10	5.21	7,8	117	75	10	14.92					
4,3	80	47	10	5.37	7,9	117	75	10	14.92					
4,4	80	47	10	5.45	8,0	117	75	10	12.95					
4,5	80	47	10	5.25	8,1	117	75	5	16.47					
4,6	80	47	10	5.51	8,2	117	75	5	16.47					
4,7	80	47	10	5.59	8,3	117	75	5	16.47					
4,8	86	52	10	6.15	8,4	117	75	5	16.47					
4,9	86	52	10	6.22	8,5	117	75	5	14.77					
5,0	86	52	10	5.97	8,6	125	81	5	17.87					
5,1	86	52	10	6.25	8,7	125	81	5	17.87					
5,2	86	52	10	6.29	8,8	125	81	5	18.23					
5,3	86	52	10	6.32	8,9	125	81	5	18.23					
5,4	93	57	10	6.87	9,0	125	81	5	16.53					
5,5	93	57	10	6.81	9,1	125	81	5	18.93					
5,6	93	57	10	7.20	9,2	125	81	5	18.93					

	Heat Treatable Steel 400-900 N/mm <sup>2</sup>	Heat Treatable Steel		Stainless Steel		Special Nickel & Titanium		Cast Iron & SG Iron	
	900-1400 N/mm <sup>2</sup>	Tool Steels 40 – 50 HRC	Ferric & Martensitic	Austenitic	700-900 N/mm <sup>2</sup>	900-1600 N/mm <sup>2</sup>	Short Chipping	Malleable	
Cutting speed	38 M/min	22 M/min	20 M/min	16 M/min	14 M/min	10 M/min	7 M/min	42 M/min	20 M/min
Feed rate mm/rev	0.05	0.04	0.03	0.03	0.03	0.03	0.02	0.06	0.03
Ø2	0.09	0.07	0.06	0.06	0.06	0.05	0.03	0.12	0.06
Ø4	0.14	0.11	0.10	0.09	0.09	0.08	0.05	0.18	0.09
Ø6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.12	0.10	0.06	0.24	0.12
Ø8	0.23	0.18	0.16	0.15	0.15	0.13	0.08	0.30	0.15
Ø10	0.28	0.21	0.19	0.18	0.18	0.16	0.09	0.36	0.18