



Minimum Hole Diameter* $d_1$	Maximum Depth of Hole** $l_2$	Shank Diameter $d_2$	Overall Length $l_1$	Uncoated EDP No.
.090	1/2	1/8	1-1/2	75001
.120	5/8	1/8	1-1/2	75002
.150	3/4	3/16	2	75003
.180	1	3/16	2	75004
.210	1-1/4	1/4	2	75005
.240	1-1/4	1/4	2	75006
.270	1-1/4	5/16	2-1/4	75007
.300	1-1/4	5/16	2-1/4	75008
.330	1-1/2	3/8	2-1/2	75009
.360	1-1/2	3/8	2-1/2	75010

**TOLERANCES**

$d_2 = -.0001 - .0004$

**E**

**Series 801 - Jig Boring Tools**  
**Micrograin Solid Carbide**

Straight Flute - Right Hand Cutting - Straight Shank

\* "Minimum Hole Diameter" dimensions shown are the minimum hole size which can be bored.

\*\* "Maximum Depth of Hole" dimensions shown are the maximum depth that can be bored.

**ES**

**Herramientas de mandrinar Serie 801**

**Carburo sólido con micrograno**

Filo recto - corte a derecha - zanco cilíndrico

\* "Diámetro de agujero mínimo" en las dimensiones mostradas son la medida mínima de agujero que puede ser mandrinado

\*\* "Profundidad máxima de agujero" en las dimensiones mostradas son la profundidad máxima que puede ser mandrinada.

**FR**

**801 Outils à aléser et pointer**

**Carbure monobloc micrograin**

Goujure droite - Coupe à droite - Queue cylindrique

\* Les dimensions "Diamètre minimum du trou" indiquées représentent la taille de trou minimum qui peut être alésée.

\*\* Les dimensions "Profondeur maximum du trou" indiquées représentent la profondeur maximum qui peut être alésée.