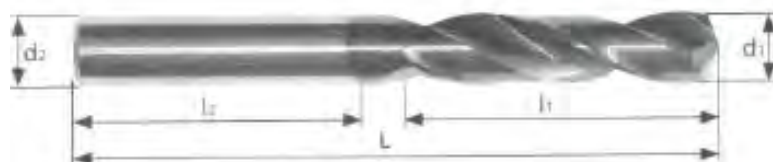



Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-K
	3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
HPC		3xD
		ATN



Code: 805.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm	stainless	cast iron			HE	
Code: 805.6537						ATN	
						805.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
805.6537.00300	3,00	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00310	3,10	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00320	3,20	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00330	3,30	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00340	3,40	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00350	3,50	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00360	3,60	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00370	3,70	6	62	20	36	1	48.60
805.6537.00380	3,80	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00390	3,90	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00400	4,00	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00410	4,10	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00420	4,20	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00430	4,30	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00440	4,40	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00450	4,50	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00460	4,60	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00470	4,70	6	66	24	36	1	48.60
805.6537.00480	4,80	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00490	4,90	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00500	5,00	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00510	5,10	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00520	5,20	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00530	5,30	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00540	5,40	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00550	5,50	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00560	5,60	6	66	28	36	1	48.60

Material	Ø mm	V _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	vf (mm/min)	
		min.	Start max.				
Steel 400 - 750 N/mm ²	5,7	90	100	130	0,18	5587	1006
	6,0	90	100	130	0,24	5308	1274
	6,5	90	100	130	0,24	4900	1179
	6,8	90	100	130	0,24	4684	1124
	7,0	90	100	130	0,24	4550	1092
	7,5	90	100	130	0,24	4246	1019
Emulsion	8,3	90	100	130	0,24	3837	921
Steel 750 - 900 N/mm ²	5,7	70	80	95	0,15	4469	670
	6,0	70	80	95	0,21	4246	892
	6,5	70	80	95	0,21	3920	823
	6,8	70	80	95	0,21	3747	787
	7,0	70	80	95	0,21	3640	764
	7,5	70	80	95	0,21	3397	713
Emulsion	8,3	70	80	95	0,21	3070	645
Steel 900 - 1100 N/mm ²	5,7	50	60	70	0,15	3352	503
	6,0	50	60	70	0,20	3185	637
	6,5	50	60	70	0,20	2940	588
	6,8	50	60	70	0,20	2810	562
	7,0	50	60	70	0,20	2730	545
	7,5	50	60	70	0,20	2548	510
Emulsion	8,3	50	60	70	0,20	2302	460
Steel < 1400 N/mm ²	5,7	25	35	40	0,08	1955	156
	6,0	25	35	40	0,12	1858	149
	6,5	25	35	40	0,12	1715	137
	6,8	25	35	40	0,12	1639	131
	7,0	25	35	40	0,12	1592	127
	7,5	25	35	40	0,12	1486	119
Emulsion	8,3	25	35	40	0,12	1343	107

Material	Ø mm	V _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	vf (mm/min)	
		min.	Start max.				
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	5,7	60	65	70	0,15	3631	545
	6,0	60	65	70	0,21	3450	725
	6,5	60	65	70	0,21	3185	669
	6,8	60	65	70	0,21	3044	639
	7,0	60	65	70	0,21	2957	559
	7,5	60	65	70	0,21	2760	580
Emulsion	8,3	60	65	70	0,21	2494	524
GG(G) cast iron	5,7	60	70	120	0,23	3911	900
	6,0	60	70	120	0,33	3710	1224
	6,5	60	70	120	0,33	3430	1132
	6,8	60	70	120	0,33	3279	1082
	7,0	60	70	120	0,33	3185	1051
	7,5	60	70	120	0,33	2972	981
Trocken/Emulsion	8,3	60	70	120	0,33	2686	886
Alu	5,7	110	120	150	0,27	6704	1810
	6,0	110	120	150	0,27	6369	1720
	6,5	110	120	150	0,27	5879	1587
	6,8	110	120	150	0,27	5621	1518
	7,0	110	120	150	0,27	5460	1474
	7,5	110	120	150	0,27	5096	1376
Emulsion	8,3	110	120	150	0,27	4605	1243
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	5,7	30	40	50	0,08	2235	179
	6,0	30	40	50	0,14	2123	297
	6,5	30	40	50	0,14	1960	274
	6,8	30	40	50	0,14	1874	262
	7,0	30	40	50	0,14	1820	255
	7,5	30	40	50	0,14	1699	238
Wasser/Luft	8,3	30	40	50	0,14	1535	215

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-K
	3 x D

DIN
6537-K

VHM
MG

NX

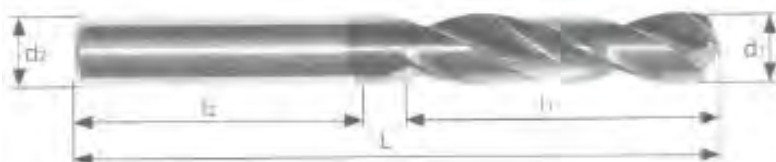
HPC



3xD



ATN



Code: 805.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	< 1400 N/mm ²	stainless	cast iron		HE	ATN	
Code: 805.6537						805.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
805.6537.00570	5,70	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00580	5,80	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00590	5,90	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00600	6,00	6	66	28	36	1	48.60
805.6537.00610	6,10	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00620	6,20	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00630	6,30	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00640	6,40	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00650	6,50	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00660	6,60	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00670	6,70	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00680	6,80	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00690	6,90	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00700	7,00	8	79	34	36	1	64.70
805.6537.00710	7,10	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00720	7,20	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00730	7,30	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00740	7,40	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00750	7,50	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00760	7,60	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00770	7,70	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00780	7,80	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00790	7,90	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00800	8,00	8	79	41	36	1	64.70
805.6537.00810	8,10	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00820	8,20	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00830	8,30	10	89	47	40	1	76.80

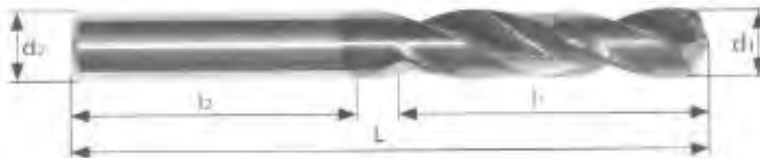
Material	Ø mm	V _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	8,4	90	100	130	0,24	3791	910
	9,0	90	100	130	0,30	3593	1078
	9,5	90	100	130	0,30	3352	1006
	10,0	90	100	130	0,30	3185	956
	10,2	90	100	130	0,30	3122	937
	10,5	90	100	130	0,30	3033	910
Emulsion	11,0	90	100	130	0,30	2895	869
Steel 750 - 900 N/mm ²	8,4	70	80	95	0,21	3033	637
	9,0	70	80	95	0,27	2831	764
	9,5	70	80	95	0,27	2682	724
	10,0	70	80	95	0,27	2548	688
	10,2	70	80	95	0,27	2498	674
	10,5	70	80	95	0,27	2426	655
Emulsion	11,0	70	80	95	0,27	2316	625
Steel 900 - 1100 N/mm ²	8,4	50	60	70	0,21	2274	478
	9,0	50	60	70	0,27	2123	573
	9,5	50	60	70	0,27	2011	543
	10,0	50	60	70	0,27	1911	516
	10,2	50	60	70	0,27	1873	506
	10,5	50	60	70	0,27	1820	491
Emulsion	11,0	50	60	70	0,27	1737	469
Steel < 1400 N/mm ²	8,4	25	35	40	0,12	1327	159
	9,0	25	35	40	0,14	1238	173
	9,5	25	35	40	0,14	1173	164
	10,0	25	35	40	0,14	1115	156
	10,2	25	35	40	0,14	1093	153
	10,5	25	35	40	0,14	1062	149
Emulsion	11,0	25	35	40	0,14	1013	142



Material	Ø mm	V _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	8,4	60	65	70	0,20	2464	493
	9,0	60	65	70	0,27	2300	661
	9,5	60	65	70	0,27	2179	588
	10,0	60	65	70	0,27	2070	559
	10,2	60	65	70	0,27	2029	548
	10,5	60	65	70	0,27	1971	532
Emulsion	11,0	60	65	70	0,27	1882	508
GG(G) cast iron	8,4	60	70	120	0,33	2654	876
	9,0	60	70	120	0,42	2477	1040
	9,5	60	70	120	0,42	2347	986
	10,0	60	70	120	0,42	2229	936
	10,2	60	70	120	0,42	2185	918
	10,5	60	70	120	0,42	2123	892
Trocken/Emulsion	11,0	60	70	120	0,42	2027	851
Alu	8,4	110	120	150	0,28	4549	1274
	9,0	110	120	150	0,34	4246	1444
	9,5	110	120	150	0,34	4023	1368
	10,0	110	120	150	0,34	3822	1299
	10,2	110	120	150	0,34	3741	1272
	10,5	110	120	150	0,34	3640	1238
Emulsion	11,0	110	120	150	0,34	3474	1181
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	8,4	30	40	50	0,14	1516	212
	9,0	30	40	50	0,14	1415	198
	9,5	30	40	50	0,14	1341	188
	10,0	30	40	50	0,14	1274	178
	10,2	30	40	50	0,14	1249	175
	10,5	30	40	50	0,14	1213	170
Wasser/Luft	11,0	30	40	50	0,14	1158	162

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN 6537-K
3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
HPC		3xD
		ATN



Code: 805.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm ²	stainless	cast iron				
Code: 805.6537						ATN	
						805.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
805.6537.00840	8,40	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00850	8,50	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00860	8,60	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00870	8,70	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00880	8,80	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00890	8,90	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00900	9,00	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00910	9,10	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00920	9,20	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00930	9,30	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00940	9,40	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00950	9,50	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00960	9,60	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00970	9,70	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00980	9,80	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.00990	9,90	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.01000	10,00	10	89	47	40	1	76.80
805.6537.01010	10,10	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01020	10,20	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01030	10,30	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01040	10,40	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01050	10,50	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01060	10,60	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01070	10,70	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01080	10,80	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01090	10,90	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01100	11,00	12	102	55	45	1	108.80

Material	Ø mm	v _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	vf (mm/min)	
		min.	Start max.				
Steel 400 - 750 N/mm ²	11,1	90	100	130	0,30	2869	861
	12,0	90	100	130	0,35	2654	929
	12,5	90	100	130	0,35	2548	892
	13,0	90	100	130	0,35	2450	858
	14,0	90	100	130	0,35	2275	796
	15,0	90	100	130	0,35	2123	743
Emulsion	16,0	90	100	130	0,35	1990	697
Steel 750 - 900 N/mm ²	11,1	70	80	95	0,27	2296	620
	12,0	70	80	95	0,32	2123	679
	12,5	70	80	95	0,32	2038	652
	13,0	70	80	95	0,32	1960	627
	14,0	70	80	95	0,32	1820	582
	15,0	70	80	95	0,32	1699	544
Emulsion	16,0	70	80	95	0,32	1592	509
Steel 900 - 1100 N/mm ²	11,1	50	60	70	0,27	1722	465
	12,0	50	60	70	0,32	1592	509
	12,5	50	60	70	0,32	1529	489
	13,0	50	60	70	0,32	1470	470
	14,0	50	60	70	0,32	1365	437
	15,0	50	60	70	0,32	1274	408
Emulsion	16,0	50	60	70	0,32	1194	382
Steel < 1400 N/mm ²	11,1	25	35	40	0,15	1004	151
	12,0	25	35	40	0,20	929	186
	12,5	25	35	40	0,20	892	178
	13,0	25	35	40	0,20	857	171
	14,0	25	35	40	0,20	796	159
	15,0	25	35	40	0,20	743	149
Emulsion	16,0	25	35	40	0,20	697	139

Material	Ø mm	v _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	vf (mm/min)	
		min.	Start max.				
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	11,1	60	65	70	0,27	1865	504
	12,0	60	65	70	0,32	1725	552
	12,5	60	65	70	0,32	1656	530
	13,0	60	65	70	0,32	1592	509
	14,0	60	65	70	0,32	1479	473
	15,0	60	65	70	0,32	1380	442
Emulsion	16,0	60	65	70	0,32	1294	414
GG(G) cast iron	11,1	60	70	120	0,42	2009	844
	12,0	60	70	120	0,52	1858	666
	12,5	60	70	120	0,52	1783	749
	13,0	60	70	120	0,52	1715	720
	14,0	60	70	120	0,52	1592	669
	15,0	60	70	120	0,52	1486	624
Trocken/Emulsion	16,0	60	70	120	0,52	1393	585
Alu	11,1	110	120	150	0,34	3443	1171
	12,0	110	120	150	0,40	3185	1274
	12,5	110	120	150	0,40	3057	1223
	13,0	110	120	150	0,40	2940	1176
	14,0	110	120	150	0,40	2730	1092
	15,0	110	120	150	0,40	2548	1019
Emulsion	16,0	110	120	150	0,40	2389	956
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	11,1	30	40	50	0,14	1148	161
	12,0	30	40	50	0,20	1068	150
	12,5	30	40	50	0,20	1019	143
	13,0	30	40	50	0,20	980	137
	14,0	30	40	50	0,20	910	127
	15,0	30	40	50	0,20	849	119
Wasser/Luft	16,0	30	40	50	0,20	796	111

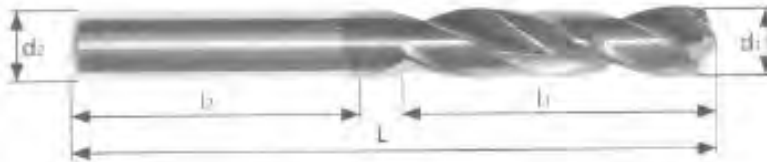
Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes


DIN 6537-K
3 x D

DIN 6537-K VHM MG **NX**

HPC  3xD

  **ATN**



Code: 805.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		Preis
	1400 N/mm ²	stainless	cast iron		HE	ATN	
Code: 805.6537							805.6537
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		
805.6537.01110	11,10	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01120	11,20	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01130	11,30	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01140	11,40	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01150	11,50	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01160	11,60	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01170	11,70	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01180	11,80	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01190	11,90	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01200	12,00	12	102	55	45	1	108.80
805.6537.01220	12,20	14	107	60	45	1	150.30
805.6537.01250	12,50	14	107	60	45	1	150.30
805.6537.01280	12,80	14	107	60	45	1	150.30
805.6537.01300	13,00	14	107	60	45	1	150.30
805.6537.01350	13,50	14	107	60	45	1	150.30
805.6537.01380	13,80	14	107	60	45	1	150.30
805.6537.01400	14,00	14	107	60	45	1	150.30
805.6537.01410	14,10	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01420	14,20	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01450	14,50	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01480	14,80	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01500	15,00	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01510	15,10	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01520	15,20	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01550	15,50	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01580	15,80	16	115	65	48	1	176.80
805.6537.01600	16,00	16	115	65	48	1	176.80

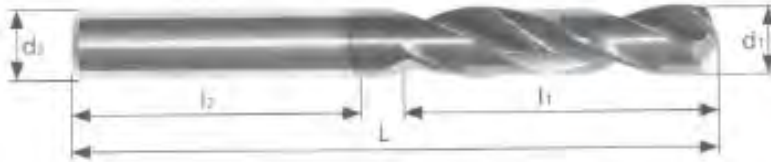
Material	Ø mm	V _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	V _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	16,5	90	100	130	0,37	1930	714
	17,0	90	100	130	0,37	1873	693
	17,5	90	100	130	0,37	1820	673
	18,0	90	100	130	0,37	1769	655
	18,5	90	100	130	0,37	1721	637
	19,0	90	100	130	0,40	1676	670
Emulsion	20,0	90	100	130	0,40	1592	637
Steel 750 - 900 N/mm ²	16,5	70	80	95	0,35	1544	540
	17,0	70	80	95	0,35	1499	525
	17,5	70	80	95	0,35	1456	510
	18,0	70	80	95	0,35	1415	495
	18,5	70	80	95	0,35	1377	482
	19,0	70	80	95	0,37	1341	496
Emulsion	20,0	70	80	95	0,37	1274	471
Steel 900 - 1100 N/mm ²	16,5	50	60	70	0,35	1158	405
	17,0	50	60	70	0,35	1124	393
	17,5	50	60	70	0,35	1092	382
	18,0	50	60	70	0,35	1062	372
	18,5	50	60	70	0,35	1033	362
	19,0	50	60	70	0,37	1006	372
Emulsion	20,0	50	60	70	0,37	955	355
Steel < 1400 N/mm ²	16,5	25	35	40	0,22	676	149
	17,0	25	35	40	0,22	656	144
	17,5	25	35	40	0,22	637	140
	18,0	25	35	40	0,22	619	136
	18,5	25	35	40	0,22	603	133
	19,0	25	35	40	0,25	587	147
Emulsion	20,0	25	35	40	0,25	557	139

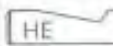

Material	Ø mm	V _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	V _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	16,5	60	65	70	0,35	1255	439
	17,0	60	65	70	0,35	1218	426
	17,5	60	65	70	0,35	1183	414
	18,0	60	65	70	0,35	1150	403
	18,5	60	65	70	0,35	1119	392
	19,0	60	65	70	0,37	1090	403
Emulsion	20,0	60	65	70	0,37	1035	383
GG(G) cast iron	16,5	60	70	120	0,55	1351	743
	17,0	60	70	120	0,55	1311	721
	17,5	60	70	120	0,55	1274	701
	18,0	60	70	120	0,55	1238	681
	18,5	60	70	120	0,55	1205	663
	19,0	60	70	120	0,58	1173	680
Trocken/Emulsion	20,0	60	70	120	0,58	1115	647
Alu	16,5	110	120	150	0,42	2316	973
	17,0	110	120	150	0,42	2248	944
	17,5	110	120	150	0,42	2184	917
	18,0	110	120	150	0,42	2123	892
	18,5	110	120	150	0,42	2066	868
	19,0	110	120	150	0,45	2011	905
Emulsion	20,0	110	120	150	0,45	1911	860
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	16,5	30	40	50	0,25	772	193
	17,0	30	40	50	0,25	749	187
	17,5	30	40	50	0,25	728	182
	18,0	30	40	50	0,25	708	177
	18,5	30	40	50	0,25	689	172
	19,0	30	40	50	0,30	670	201
Wasser/Luft	20,0	30	40	50	0,30	637	191

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-K
	3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
HPC		3xD
		ATN



Code: 805.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm ²	stainless	cast iron				
Code: 805.6537						ATN	
						805.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
805.6537.01650	16,50	18	123	73	48	1	250.30
805.6537.01700	17,00	18	123	73	48	1	250.30
805.6537.01730	17,30	18	123	73	48	1	250.30
805.6537.01750	17,50	18	123	73	48	1	250.30
805.6537.01770	17,70	18	123	73	48	1	250.30
805.6537.01800	18,00	18	123	73	48	1	250.30
805.6537.01850	18,50	20	131	79	50	1	312.50
805.6537.01900	19,00	20	131	79	50	1	312.50
805.6537.01950	19,50	20	131	79	50	1	312.50
805.6537.02000	20,00	20	131	79	50	1	312.50

Material	Ø mm	v _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Steel 400 - 750 N/mm ²	3,0	90	100	130	0,18	10616	1911
	3,3	90	100	130	0,18	9653	1738
	3,5	90	100	130	0,18	9099	1638
	4,0	90	100	130	0,18	7962	1433
	4,5	90	100	130	0,18	7077	1274
	Emulsion	5,0	90	100	130	0,18	6369
	5,6	90	100	130	0,18	5688	1024
Steel 750 - 900 N/mm ²	3,0	70	80	95	0,15	8493	1274
	3,3	70	80	95	0,15	7722	1158
	3,5	70	80	95	0,15	7279	1092
	4,0	70	80	95	0,15	6369	955
	4,5	70	80	95	0,15	5662	849
	Emulsion	5,0	70	80	95	0,15	5096
	5,6	70	80	95	0,15	4551	683
Steel 900 - 1100 N/mm ²	3,0	50	60	70	0,15	6369	955
	3,3	50	60	70	0,15	5792	869
	3,5	50	60	70	0,15	5460	819
	4,0	50	60	70	0,15	4777	717
	4,5	50	60	70	0,15	4246	637
	Emulsion	5,0	50	60	70	0,15	3822
	5,6	50	60	70	0,15	3413	512
Steel < 1400 N/mm ²	3,0	25	35	40	0,08	3715	297
	3,3	25	35	40	0,08	3378	270
	3,5	25	35	40	0,08	3185	255
	4,0	25	35	40	0,08	2787	223
	4,5	25	35	40	0,08	2477	198
	Emulsion	5,0	25	35	40	0,08	2229
	5,6	25	35	40	0,08	1991	159

Material	Ø mm	v _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	3,0	60	65	70	0,15	6900	1035
	3,3	60	65	70	0,15	6274	941
	3,5	60	65	70	0,15	5914	887
	4,0	60	65	70	0,15	5175	776
	4,5	60	65	70	0,15	4600	690
	Emulsion	5,0	60	65	70	0,15	4140
	5,6	60	65	70	0,15	3697	555
GG(G) cast iron	3,0	60	70	120	0,23	7431	1709
	3,3	60	70	120	0,23	6757	1554
	3,5	60	70	120	0,23	6369	1465
	4,0	60	70	120	0,23	5573	1282
	4,5	60	70	120	0,23	4954	1139
	Trocken/Emulsion	5,0	60	70	120	0,23	4459
	5,6	60	70	120	0,23	3982	916
Alu	3,0	110	120	150	0,20	12739	2548
	3,3	110	120	150	0,20	11583	2317
	3,5	110	120	150	0,20	10919	2184
	4,0	110	120	150	0,20	9554	1911
	4,5	110	120	150	0,20	8493	1699
	Emulsion	5,0	110	120	150	0,20	7643
	5,6	110	120	150	0,20	6826	1365
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	3,0	30	40	50	0,08	4246	340
	3,3	30	40	50	0,08	3861	309
	3,5	30	40	50	0,08	3640	291
	4,0	30	40	50	0,08	3185	255
	4,5	30	40	50	0,08	2831	226
	Wasser/Luft	5,0	30	40	50	0,08	2548
	5,6	30	40	50	0,08	2275	182

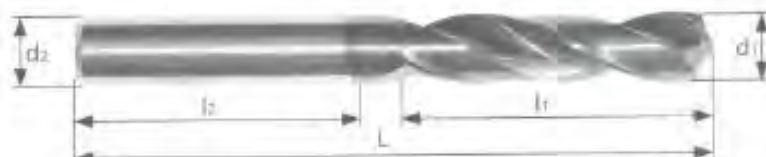
Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punte metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes



DIN 6537-L
5 x D

DIN 6537-L VHM MG **NX**

HPC  5xD

  **ATN**



Code: 810.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm ²	stainless	cast iron				
Code: 810.6537						ATN	
						810.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
810.6537.00300	3,00	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00310	3,10	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00320	3,20	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00330	3,30	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00340	3,40	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00350	3,50	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00360	3,60	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00370	3,70	6	66	28	36	1	64.80
810.6537.00380	3,80	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00390	3,90	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00400	4,00	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00410	4,10	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00420	4,20	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00430	4,30	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00440	4,40	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00450	4,50	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00460	4,60	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00470	4,70	6	74	36	36	1	64.80
810.6537.00480	4,80	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00490	4,90	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00500	5,00	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00510	5,10	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00520	5,20	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00530	5,30	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00540	5,40	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00550	5,50	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00560	5,60	6	82	44	36	1	64.80

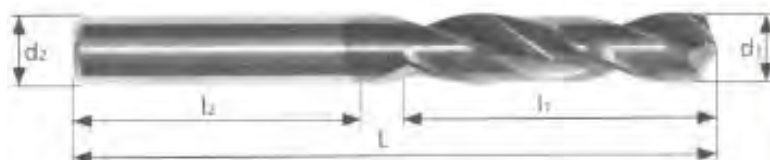
Material	Ø mm	V _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ² Emulsion	5,7	90	100	130	0,18	5587	1006
	6,0	90	100	130	0,24	5308	1274
	6,5	90	100	130	0,24	4900	1179
	6,8	90	100	130	0,24	4684	1124
	7,0	90	100	130	0,24	4550	1092
	7,5	90	100	130	0,24	4246	1019
	8,3	90	100	130	0,24	3837	921
Steel 750 - 900 N/mm ² Emulsion	5,7	70	80	95	0,15	4469	670
	6,0	70	80	95	0,21	4246	892
	6,5	70	80	95	0,21	3920	823
	6,8	70	80	95	0,21	3747	787
	7,0	70	80	95	0,21	3640	764
	7,5	70	80	95	0,21	3397	713
	8,3	70	80	95	0,21	3070	645
Steel 900 - 1100 N/mm ² Emulsion	5,7	50	60	70	0,15	3352	503
	6,0	50	60	70	0,20	3185	637
	6,5	50	60	70	0,20	2940	588
	6,8	50	60	70	0,20	2810	562
	7,0	50	60	70	0,20	2730	545
	7,5	50	60	70	0,20	2548	510
	8,3	50	60	70	0,20	2302	460
Steel < 1400 N/mm ² Emulsion	5,7	25	35	40	0,08	1955	156
	6,0	25	35	40	0,12	1858	149
	6,5	25	35	40	0,12	1715	137
	6,8	25	35	40	0,12	1639	131
	7,0	25	35	40	0,12	1592	127
	7,5	25	35	40	0,12	1486	119
	8,3	25	35	40	0,12	1343	107

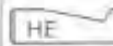

Material	Ø mm	V _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ² Emulsion	5,7	60	65	70	0,15	3631	545
	6,0	60	65	70	0,21	3450	725
	6,5	60	65	70	0,21	3185	669
	6,8	60	65	70	0,21	3044	639
	7,0	60	65	70	0,21	2957	559
	7,5	60	65	70	0,21	2760	580
	8,3	60	65	70	0,21	2494	524
GG(G) cast iron Trocken/Emulsion	5,7	60	70	120	0,23	3911	900
	6,0	60	70	120	0,33	3710	1224
	6,5	60	70	120	0,33	3430	1132
	6,8	60	70	120	0,33	3279	1082
	7,0	60	70	120	0,33	3185	1051
	7,5	60	70	120	0,33	2972	981
	8,3	60	70	120	0,33	2686	886
Alu Emulsion	5,7	110	120	150	0,27	6704	1810
	6,0	110	120	150	0,27	6369	1720
	6,5	110	120	150	0,27	5879	1587
	6,8	110	120	150	0,27	5621	1518
	7,0	110	120	150	0,27	5460	1474
	7,5	110	120	150	0,27	5096	1376
	8,3	110	120	150	0,27	4605	1243
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK Wasser/Luft	5,7	30	40	50	0,08	2235	179
	6,0	30	40	50	0,14	2123	297
	6,5	30	40	50	0,14	1960	274
	6,8	30	40	50	0,14	1874	262
	7,0	30	40	50	0,14	1820	255
	7,5	30	40	50	0,14	1699	238
	8,3	30	40	50	0,14	1535	215

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-L
	5 x D

DIN 6537-L	VHM MG	NX
HPC		5xD
		ATN



Code: 810.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm ²	stainless	cast iron				
Code: 810.6537						ATN	
						810.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
810.6537.00570	5,70	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00580	5,80	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00590	5,90	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00600	6,00	6	82	44	36	1	64.80
810.6537.00610	6,10	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00620	6,20	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00630	6,30	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00640	6,40	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00650	6,50	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00660	6,60	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00670	6,70	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00680	6,80	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00690	6,90	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00700	7,00	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00710	7,10	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00720	7,20	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00730	7,30	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00740	7,40	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00750	7,50	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00760	7,60	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00770	7,70	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00780	7,80	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00790	7,90	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00800	8,00	8	91	53	36	1	73.60
810.6537.00810	8,10	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00820	8,20	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00830	8,30	10	103	61	40	1	85.40

Material	Ø mm	V _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	V _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Steel 400 - 750 N/mm ²	8,4	90	100	130	0,24	3791	910
	9,0	90	100	130	0,30	3593	1078
	9,5	90	100	130	0,30	3352	1006
	10,0	90	100	130	0,30	3185	956
	10,2	90	100	130	0,30	3122	937
Emulsion	10,5	90	100	130	0,30	3033	910
	11,0	90	100	130	0,30	2895	869
Steel 750 - 900 N/mm ²	8,4	70	80	95	0,21	3033	637
	9,0	70	80	95	0,27	2831	764
	9,5	70	80	95	0,27	2682	724
	10,0	70	80	95	0,27	2548	688
	10,2	70	80	95	0,27	2498	674
Emulsion	10,5	70	80	95	0,27	2426	655
	11,0	70	80	95	0,27	2316	625
Steel 900 - 1100 N/mm ²	8,4	50	60	70	0,21	2274	478
	9,0	50	60	70	0,27	2123	573
	9,5	50	60	70	0,27	2011	543
	10,0	50	60	70	0,27	1911	516
	10,2	50	60	70	0,27	1873	506
Emulsion	10,5	50	60	70	0,27	1820	491
	11,0	50	60	70	0,27	1737	469
Steel < 1400 N/mm ²	8,4	25	35	40	0,12	1327	159
	9,0	25	35	40	0,14	1238	173
	9,5	25	35	40	0,14	1173	164
	10,0	25	35	40	0,14	1115	156
	10,2	25	35	40	0,14	1093	153
Emulsion	10,5	25	35	40	0,14	1062	149
	11,0	25	35	40	0,14	1013	142

Material	Ø mm	V _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	V _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	8,4	60	65	70	0,20	2464	493
	9,0	60	65	70	0,27	2300	661
	9,5	60	65	70	0,27	2179	588
	10,0	60	65	70	0,27	2070	559
	10,2	60	65	70	0,27	2029	548
Emulsion	10,5	60	65	70	0,27	1971	532
	11,0	60	65	70	0,27	1882	508
GG(G) cast iron	8,4	60	70	120	0,33	2654	876
	9,0	60	70	120	0,42	2477	1040
	9,5	60	70	120	0,42	2347	986
	10,0	60	70	120	0,42	2229	936
	10,2	60	70	120	0,42	2185	918
Trocken/Emulsion	10,5	60	70	120	0,42	2123	892
	11,0	60	70	120	0,42	2027	851
Alu	8,4	110	120	150	0,28	4549	1274
	9,0	110	120	150	0,34	4246	1444
	9,5	110	120	150	0,34	4023	1368
	10,0	110	120	150	0,34	3822	1299
	10,2	110	120	150	0,34	3741	1272
Emulsion	10,5	110	120	150	0,34	3640	1238
	11,0	110	120	150	0,34	3474	1181
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	8,4	30	40	50	0,14	1516	212
	9,0	30	40	50	0,14	1415	198
	9,5	30	40	50	0,14	1341	188
	10,0	30	40	50	0,14	1274	178
	10,2	30	40	50	0,14	1249	175
Wasser/Luft	10,5	30	40	50	0,14	1213	170
	11,0	30	40	50	0,14	1158	162

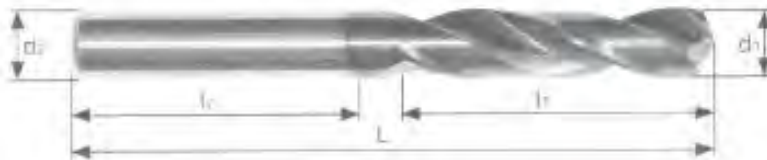
Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes



DIN	6537-L
	5 x D

DIN 6537-L	VHM MG	NX
---------------	-----------	-----------

HPC		5xD
-----	---	-----

		ATN
---	---	-----



Code: 810.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm ²	stainless	cast iron				
Code: 810.6537						ATN	
						810.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
810.6537.00840	8,40	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00850	8,50	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00860	8,60	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00870	8,70	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00880	8,80	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00890	8,90	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00900	9,00	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00910	9,10	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00920	9,20	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00930	9,30	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00940	9,40	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00950	9,50	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00960	9,60	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00970	9,70	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00980	9,80	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.00990	9,90	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.01000	10,00	10	103	61	40	1	85.40
810.6537.01010	10,10	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01020	10,20	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01030	10,30	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01040	10,40	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01050	10,50	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01060	10,60	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01070	10,70	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01080	10,80	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01090	10,90	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01100	11,00	12	118	71	45	1	117.70

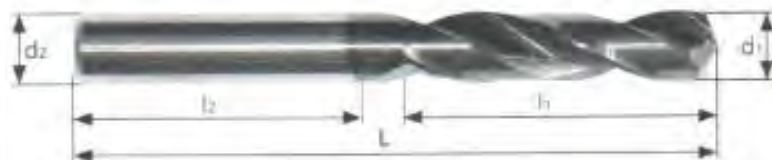
Material	Ø mm	v _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Steel 400 - 750 N/mm ²	11,1	90	100	130	0,30	2869	861
	12,0	90	100	130	0,35	2654	929
	12,5	90	100	130	0,35	2548	892
	13,0	90	100	130	0,35	2450	858
	14,0	90	100	130	0,35	2275	796
	Emulsion	15,0	90	100	130	0,35	2123
	16,0	90	100	130	0,35	1990	697
Steel 750 - 900 N/mm ²	11,1	70	80	95	0,27	2296	620
	12,0	70	80	95	0,32	2123	679
	12,5	70	80	95	0,32	2038	652
	13,0	70	80	95	0,32	1960	627
	14,0	70	80	95	0,32	1820	582
	Emulsion	15,0	70	80	95	0,32	1699
	16,0	70	80	95	0,32	1592	509
Steel 900 - 1100 N/mm ²	11,1	50	60	70	0,27	1722	465
	12,0	50	60	70	0,32	1592	509
	12,5	50	60	70	0,32	1529	489
	13,0	50	60	70	0,32	1470	470
	14,0	50	60	70	0,32	1365	437
	Emulsion	15,0	50	60	70	0,32	1274
	16,0	50	60	70	0,32	1194	382
Steel < 1400 N/mm ²	11,1	25	35	40	0,15	1004	151
	12,0	25	35	40	0,20	929	186
	12,5	25	35	40	0,20	892	178
	13,0	25	35	40	0,20	857	171
	14,0	25	35	40	0,20	796	159
	Emulsion	15,0	25	35	40	0,20	743
	16,0	25	35	40	0,20	697	139

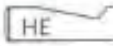

Material	Ø mm	v _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	11,1	60	65	70	0,27	1865	504
	12,0	60	65	70	0,32	1725	552
	12,5	60	65	70	0,32	1656	530
	13,0	60	65	70	0,32	1592	509
	14,0	60	65	70	0,32	1479	473
	Emulsion	15,0	60	65	70	0,32	1380
	16,0	60	65	70	0,32	1294	414
GG(G) cast iron	11,1	60	70	120	0,42	2009	844
	12,0	60	70	120	0,52	1858	666
	12,5	60	70	120	0,52	1783	749
	13,0	60	70	120	0,52	1715	720
	14,0	60	70	120	0,52	1592	669
	Trocken/Emulsion	15,0	60	70	120	0,52	1486
	16,0	60	70	120	0,52	1393	585
Alu	11,1	110	120	150	0,34	3443	1171
	12,0	110	120	150	0,40	3185	1274
	12,5	110	120	150	0,40	3057	1223
	13,0	110	120	150	0,40	2940	1176
	14,0	110	120	150	0,40	2730	1092
	Emulsion	15,0	110	120	150	0,40	2548
	16,0	110	120	150	0,40	2389	956
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	11,1	30	40	50	0,14	1148	161
	12,0	30	40	50	0,20	1068	150
	12,5	30	40	50	0,20	1019	143
	13,0	30	40	50	0,20	980	137
	14,0	30	40	50	0,20	910	127
	Wasser/Luft	15,0	30	40	50	0,20	849
	16,0	30	40	50	0,20	796	111

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-L
	5 x D

DIN 6537-L	VHM MG	NX
HPC		5xD
		ATN



Code: 810.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	≥ 1400 N/mm ²	stainless	cast iron				
Code: 810.6537						ATN	
						810.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
810.6537.01110	11,10	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01120	11,20	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01130	11,30	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01140	11,40	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01150	11,50	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01160	11,60	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01170	11,70	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01180	11,80	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01190	11,90	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01200	12,00	12	118	71	45	1	117.70
810.6537.01220	12,20	14	124	77	45	1	161.90
810.6537.01250	12,50	14	124	77	45	1	161.90
810.6537.01280	12,80	14	124	77	45	1	161.90
810.6537.01300	13,00	14	124	77	45	1	161.90
810.6537.01350	13,50	14	124	77	45	1	161.90
810.6537.01380	13,80	14	124	77	45	1	161.90
810.6537.01400	14,00	14	124	77	45	1	161.90
810.6537.01410	14,10	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01420	14,20	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01450	14,50	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01480	14,80	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01500	15,00	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01510	15,10	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01520	15,20	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01550	15,50	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01580	15,80	16	133	83	48	1	197.20
810.6537.01600	16,00	16	133	83	48	1	197.20



Frohsinnstr. 13
8374 Dussnang

Natel 079 828 86 22
Fax 071 977 22 52

www.hpm-handel.ch
info@hpm-handel.ch

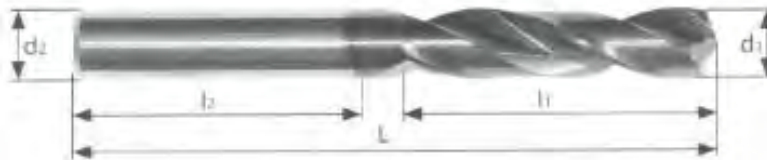
Material	Ø mm	V _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Steel 400 - 750 N/mm ²	16,5	90	100	130	0,37	1930	714
	17,0	90	100	130	0,37	1873	693
	17,5	90	100	130	0,37	1820	673
	18,0	90	100	130	0,37	1769	655
	18,5	90	100	130	0,37	1721	637
	Emulsion	19,0	90	100	130	0,40	1676
	20,0	90	100	130	0,40	1592	637
Steel 750 - 900 N/mm ²	16,5	70	80	95	0,35	1544	540
	17,0	70	80	95	0,35	1499	525
	17,5	70	80	95	0,35	1456	510
	18,0	70	80	95	0,35	1415	495
	18,5	70	80	95	0,35	1377	482
	Emulsion	19,0	70	80	95	0,37	1341
	20,0	70	80	95	0,37	1274	471
Steel 900 - 1100 N/mm ²	16,5	50	60	70	0,35	1158	405
	17,0	50	60	70	0,35	1124	393
	17,5	50	60	70	0,35	1092	382
	18,0	50	60	70	0,35	1062	372
	18,5	50	60	70	0,35	1033	362
	Emulsion	19,0	50	60	70	0,37	1006
	20,0	50	60	70	0,37	955	355
Steel < 1400 N/mm ²	16,5	25	35	40	0,22	676	149
	17,0	25	35	40	0,22	656	144
	17,5	25	35	40	0,22	637	140
	18,0	25	35	40	0,22	619	136
	18,5	25	35	40	0,22	603	133
	Emulsion	19,0	25	35	40	0,25	587
	20,0	25	35	40	0,25	557	139

Material	Ø mm	V _c (m/min)		f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)	
		min.	Start max.				
Werkzeugstahl < 1100 N/mm ²	16,5	60	65	70	0,35	1255	439
	17,0	60	65	70	0,35	1218	426
	17,5	60	65	70	0,35	1183	414
	18,0	60	65	70	0,35	1150	403
	18,5	60	65	70	0,35	1119	392
	Emulsion	19,0	60	65	70	0,37	1090
	20,0	60	65	70	0,37	1035	383
GG(G) cast iron	16,5	60	70	120	0,55	1351	743
	17,0	60	70	120	0,55	1311	721
	17,5	60	70	120	0,55	1274	701
	18,0	60	70	120	0,55	1238	681
	18,5	60	70	120	0,55	1205	663
	Trocken/Emulsion	19,0	60	70	120	0,58	1173
	20,0	60	70	120	0,58	1115	647
Alu	16,5	110	120	150	0,42	2316	973
	17,0	110	120	150	0,42	2248	944
	17,5	110	120	150	0,42	2184	917
	18,0	110	120	150	0,42	2123	892
	18,5	110	120	150	0,42	2066	868
	Emulsion	19,0	110	120	150	0,45	2011
	20,0	110	120	150	0,45	1911	860
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	16,5	30	40	50	0,25	772	193
	17,0	30	40	50	0,25	749	187
	17,5	30	40	50	0,25	728	182
	18,0	30	40	50	0,25	708	177
	18,5	30	40	50	0,25	689	172
	Wasser/Luft	19,0	30	40	50	0,30	670
	20,0	30	40	50	0,30	637	191

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-L
	5 x D

DIN 6537-L	VHM MG	NX
HPC		5xD
		ATN



Code: 805.6537				DIN 6535			
Steel	Inox	GG (G)	Alu				
1400 N/mm ²	stainless	cast iron					
Code: 805.6537				ATN			
Code: 805.6537				805.6537			
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
810.6537.01650	16,50	18	143	93	48	1	303.30
810.6537.01700	17,00	18	143	93	48	1	303.30
810.6537.01730	17,30	18	143	93	48	1	303.30
810.6537.01750	17,50	18	143	93	48	1	303.30
810.6537.01770	17,70	18	143	93	48	1	303.30
810.6537.01800	18,00	18	143	93	48	1	303.30
810.6537.01850	18,50	20	153	101	50	1	327.80
810.6537.01900	19,00	20	153	101	50	1	327.80
810.6537.01950	19,50	20	153	101	50	1	327.80
810.6537.02000	20,00	20	153	101	50	1	327.80

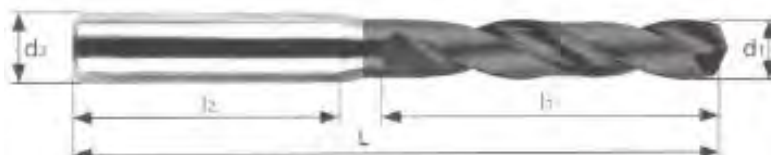
Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	3,0	80	90	130	0,12	9554	1146
	3,3	80	90	130	0,12	8687	1042
	3,5	80	90	130	0,12	8189	982
	4,0	80	90	130	0,12	7166	860
	4,5	80	90	130	0,12	6369	764
	Emulsion	5,0	80	90	130	0,12	5732
	5,6	80	90	130	0,12	5119	614
Steel 750 - 900 N/mm ²	3,0	75	85	95	0,10	9023	902
	3,3	75	85	95	0,10	8205	821
	3,5	75	85	95	0,10	7734	772
	4,0	75	85	95	0,10	6768	677
	4,5	75	85	95	0,10	6016	602
	Emulsion	5,0	75	85	95	0,10	5414
	5,6	75	85	95	0,10	4830	483
Steel 900 - 1100 N/mm ²	3,0	50	60	70	0,10	6369	637
	3,3	50	60	70	0,10	5792	579
	3,5	50	60	70	0,10	5460	546
	4,0	50	60	70	0,10	4777	478
	4,5	50	60	70	0,10	4246	425
	Emulsion	5,0	50	60	70	0,10	3822
	5,6	50	60	70	0,10	3413	341
Steel < 1400 N/mm ²	3,0	25	35	40	0,08	3715	297
	3,3	25	35	40	0,08	3378	270
	3,5	25	35	40	0,08	3185	255
	4,0	25	35	40	0,08	2987	239
	4,5	25	35	40	0,08	2477	198
	Emulsion	5,0	25	35	40	0,08	2229
	5,6	25	35	40	0,08	1991	159



Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Inox < 850 N/mm ²	3,0	35	40	45	0,09	4246	382
	3,3	35	40	45	0,09	3861	347
	3,5	35	40	45	0,09	3640	328
	4,0	35	40	45	0,09	3185	287
	4,5	35	40	45	0,09	2831	255
	Emulsion	5,0	35	40	45	0,09	2548
	5,6	35	40	45	0,09	2275	205
Inox > 850 N/mm ²	3,0	30	35	40	0,08	3715	297
	3,3	30	35	40	0,08	3378	270
	3,5	30	35	40	0,08	3185	255
	4,0	30	35	40	0,08	2787	239
	4,5	30	35	40	0,08	2477	198
	Emulsion	5,0	30	35	40	0,08	2229
	5,6	30	35	40	0,08	1991	159
Alu	3,0	160	180	240	0,14	19108	2675
	3,3	160	180	240	0,14	17375	2433
	3,5	160	180	240	0,14	16379	2292
	4,0	160	180	240	0,14	14331	2006
	4,5	160	180	240	0,14	12739	1783
	Emulsion	5,0	160	180	240	0,14	11465
	5,6	160	180	240	0,14	10239	1433
Ti, Ti-Legierung > 850 N/mm ²	3,0	25	30	35	0,06	3185	191
	3,3	25	30	35	0,06	2896	174
	3,5	25	30	35	0,06	2730	164
	4,0	25	30	35	0,06	2389	143
	4,5	25	30	35	0,06	2123	127
	Emulsion	5,0	25	30	35	0,06	1911
	5,6	25	30	35	0,06	1706	102

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-L
	5 x D

DIN 6537-L	VHM MG	ZX
HPC		5xD
		ACN



Code: 811.6537	Steel	Inox stainless	Titan	Alu	DIN 6535		
	≤ 1400 N/mm ²					ATN	
Code: 811.6537						811.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
811.6537.00300	3,00	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00310	3,10	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00320	3,20	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00330	3,30	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00340	3,40	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00350	3,50	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00360	3,60	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00370	3,70	6	66	28	36	1	64.80
811.6537.00380	3,80	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00390	3,90	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00400	4,00	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00410	4,10	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00420	4,20	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00430	4,30	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00440	4,40	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00450	4,50	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00460	4,60	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00470	4,70	6	74	36	36	1	64.80
811.6537.00480	4,80	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00490	4,90	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00500	5,00	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00510	5,10	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00520	5,20	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00530	5,30	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00540	5,40	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00550	5,50	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00560	5,60	6	82	44	36	1	64.80

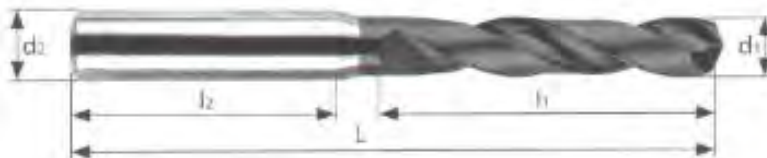
Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	5,7	80	90	130	0,16	5028	804
	6,0	80	90	130	0,16	4777	764
	6,5	80	90	130	0,16	4410	706
	6,8	80	90	130	0,16	4215	674
	7,0	80	90	130	0,16	4095	655
	Emulsion	7,5	80	90	130	0,16	3822
8,3		80	90	130	0,16	3454	553
<hr/>							
Steel 750 - 900 N/mm ²	5,7	75	85	95	0,12	4749	570
	6,0	75	85	95	0,12	4512	541
	6,5	75	85	95	0,12	4165	500
	6,8	75	85	95	0,12	3944	473
	7,0	75	85	95	0,12	3867	464
	Emulsion	7,5	75	85	95	0,12	3609
8,3		75	85	95	0,12	3262	391
<hr/>							
Steel 900 - 1100 N/mm ²	5,7	50	60	70	0,12	3352	402
	6,0	50	60	70	0,12	3185	382
	6,5	50	60	70	0,12	2940	353
	6,8	50	60	70	0,12	2810	337
	7,0	50	60	70	0,12	2730	328
	Emulsion	7,5	50	60	70	0,12	2548
8,3		50	60	70	0,12	2302	276
<hr/>							
Steel < 1400 N/mm ²	5,7	25	35	40	0,11	1955	215
	6,0	25	35	40	0,11	1858	204
	6,5	25	35	40	0,11	1715	189
	6,8	25	35	40	0,11	1639	180
	7,0	25	35	40	0,11	1592	175
	Emulsion	7,5	25	35	40	0,11	1486
8,3		25	35	40	0,11	1343	148


Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Inox < 850 N/mm ²	5,7	35	40	45	0,12	2235	246
	6,0	35	40	45	0,12	2123	234
	6,5	35	40	45	0,12	1960	216
	6,8	35	40	45	0,12	1874	206
	7,0	35	40	45	0,12	1820	200
	Emulsion	7,5	35	40	45	0,12	1699
8,3		35	40	45	0,12	1535	169
<hr/>							
Inox > 850 N/mm ²	5,7	30	35	40	0,11	1955	215
	6,0	30	35	40	0,11	1858	204
	6,5	30	35	40	0,11	1715	189
	6,8	30	35	40	0,11	1639	180
	7,0	30	35	40	0,11	1592	175
	Emulsion	7,5	30	35	40	0,11	1486
8,3		30	35	40	0,11	1343	148
<hr/>							
Alu	5,7	160	180	240	0,18	10056	1810
	6,0	160	180	240	0,18	9554	1720
	6,5	160	180	240	0,18	8819	1587
	6,8	160	180	240	0,18	8431	1518
	7,0	160	180	240	0,18	8189	1474
	Emulsion	7,5	160	180	240	0,18	7643
8,3		160	180	240	0,18	6907	1273
<hr/>							
Ti, Ti-Legierung > 850 N/mm ²	5,7	25	30	35	0,10	1676	168
	6,0	25	30	35	0,10	1592	159
	6,5	25	30	35	0,10	1470	147
	6,8	25	30	35	0,10	1405	141
	7,0	25	30	35	0,10	1365	137
	Emulsion	7,5	25	30	35	0,10	1274
8,3		25	30	35	0,10	1151	115

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
Forets métal dur avec trous de lubrification
Punte metallo duro con fore di refrigerazione
Carbide drills with coolant holes

DIN 6537-L
5 x D

DIN 6537-L VHM MG **ZX**
HPC  5xD
RH  ACN



Code: 811.6537	Steel	Inox	Titan	Alu	DIN 6535		
	≤ 1400 N/mm ²	stainless			HE		
Code: 811.6537						ATN	
						811.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
811.6537.00570	5,70	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00580	5,80	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00590	5,90	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00600	6,00	6	82	44	36	1	64.80
811.6537.00610	6,10	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00620	6,20	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00630	6,30	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00640	6,40	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00650	6,50	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00660	6,60	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00670	6,70	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00680	6,80	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00690	6,90	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00700	7,00	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00710	7,10	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00720	7,20	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00730	7,30	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00740	7,40	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00750	7,50	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00760	7,60	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00770	7,70	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00780	7,80	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00790	7,90	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00800	8,00	8	91	53	36	1	73.60
811.6537.00810	8,10	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00820	8,20	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00830	8,30	10	103	61	40	1	85.40



Frohsinnstr. 13
8374 Dussnang

Natel 079 828 86 22
Fax 071 977 22 52

www.hpm-handel.ch
info@hpm-handel.ch

Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	8,4	80	90	130	0,16	3412	546
	9,0	80	90	130	0,20	3185	637
	9,5	80	90	130	0,20	3017	603
	10,0	80	90	130	0,20	2866	573
	10,2	80	90	130	0,20	2810	562
Emulsion	10,5	80	90	130	0,20	2730	546
	11,0	80	90	130	0,20	2606	521
Steel 750 - 900 N/mm ²	8,4	75	85	95	0,12	3222	387
	9,0	75	85	95	0,16	3008	481
	9,5	75	85	95	0,16	2849	456
	10,0	75	85	95	0,16	2707	433
	10,2	75	85	95	0,16	2654	425
Emulsion	10,5	75	85	95	0,16	2578	412
	11,0	75	85	95	0,16	2461	394
Steel 900 - 1100 N/mm ²	8,4	50	60	70	0,12	2274	273
	9,0	50	60	70	0,16	2123	340
	9,5	50	60	70	0,16	2011	322
	10,0	50	60	70	0,16	1911	306
	10,2	50	60	70	0,16	1873	300
Emulsion	10,5	50	60	70	0,16	1820	291
	11,0	50	60	70	0,16	1737	278
Steel < 1400 N/mm ²	8,4	25	35	40	0,11	1327	146
	9,0	25	35	40	0,14	1238	173
	9,5	25	35	40	0,14	1173	164
	10,0	25	35	40	0,14	1115	156
	10,2	25	35	40	0,14	1093	153
Emulsion	10,5	25	35	40	0,14	1062	149
	11,0	25	35	40	0,14	1013	142

Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Inox < 850 N/mm ²	8,4	35	40	45	0,12	1516	182
	9,0	35	40	45	0,15	1415	212
	9,5	35	40	45	0,15	1341	201
	10,0	35	40	45	0,15	1274	191
	10,2	35	40	45	0,15	1249	187
Emulsion	10,5	35	40	45	0,15	1213	182
	11,0	35	40	45	0,15	1158	174
Inox > 850 N/mm ²	8,4	30	35	40	0,11	1327	146
	9,0	30	35	40	0,14	1238	173
	9,5	30	35	40	0,14	1173	164
	10,0	30	35	40	0,14	1115	156
	10,2	30	35	40	0,14	1093	153
Emulsion	10,5	30	35	40	0,14	1062	149
	11,0	30	35	40	0,14	1013	142
Alu	8,4	160	180	240	0,18	6823	1228
	9,0	160	180	240	0,22	6369	1401
	9,5	160	180	240	0,22	6034	1327
	10,0	160	180	240	0,22	5732	1261
	10,2	160	180	240	0,22	5620	1236
Emulsion	10,5	160	180	240	0,22	5460	1201
	11,0	160	180	240	0,22	5211	1146
Ti, Ti-Legierung > 850 N/mm ²	8,4	25	30	35	0,10	1137	114
	9,0	25	30	35	0,13	1062	138
	9,5	25	30	35	0,13	1006	131
	10,0	25	30	35	0,13	955	124
	10,2	25	30	35	0,13	937	122
Emulsion	10,5	25	30	35	0,13	910	118
	11,0	25	30	35	0,13	869	113

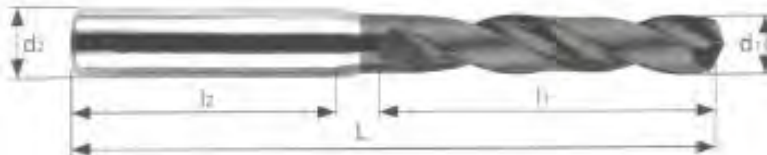
Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes



DIN 6537-L
5 x D

DIN 6537-L VHM MG **ZX**

HPC  5xD

  **ACN**



Code: 811.6537	Steel	Inox	Titan	Alu	DIN 6535		
	≤ 1400 N/mm ²	stainless					
Code: 811.6537						ATN	
						811.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
811.6537.00840	8,40	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00850	8,50	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00860	8,60	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00870	8,70	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00880	8,80	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00890	8,90	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00900	9,00	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00910	9,10	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00920	9,20	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00930	9,30	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00940	9,40	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00950	9,50	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00960	9,60	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00970	9,70	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00980	9,80	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.00990	9,90	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.01000	10,00	10	103	61	40	1	85.40
811.6537.01010	10,10	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01020	10,20	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01030	10,30	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01040	10,40	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01050	10,50	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01060	10,60	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01070	10,70	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01080	10,80	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01090	10,90	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01100	11,00	12	118	71	45	1	117.70

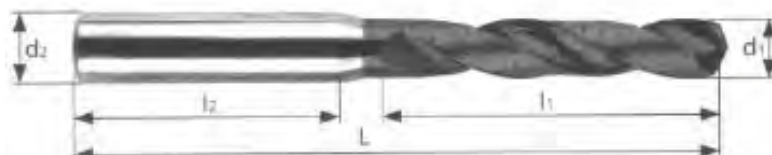
Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	11,1	80	90	130	0,20	2582	516
	12,0	80	90	130	0,23	2389	549
	12,5	80	90	130	0,23	2293	527
	13,0	80	90	130	0,23	2205	507
	14,0	80	90	130	0,23	2047	471
	15,0	80	90	130	0,23	1911	440
Emulsion	16,0	80	90	130	0,23	1791	412
Steel 750 - 900 N/mm ²	11,1	75	85	95	0,16	2439	390
	12,0	75	85	95	0,21	2256	474
	12,5	75	85	95	0,21	2166	455
	13,0	75	85	95	0,21	2082	437
	14,0	75	85	95	0,21	1934	406
	15,0	75	85	95	0,21	1805	379
Emulsion	16,0	75	85	95	0,21	1692	355
Steel 900 - 1100 N/mm ²	11,1	50	60	70	0,16	1722	276
	12,0	50	60	70	0,21	1592	343
	12,5	50	60	70	0,21	1529	321
	13,0	50	60	70	0,21	1470	309
	14,0	50	60	70	0,21	1365	287
	15,0	50	60	70	0,21	1274	268
Emulsion	16,0	50	60	70	0,21	1194	251
Steel < 1400 N/mm ²	11,1	25	35	40	0,14	1004	141
	12,0	25	35	40	0,16	929	149
	12,5	25	35	40	0,16	892	143
	13,0	25	35	40	0,16	857	137
	14,0	25	35	40	0,16	796	127
	15,0	25	35	40	0,16	743	119
Emulsion	16,0	25	35	40	0,16	697	112



Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Inox < 850 N/mm ²	11,1	35	40	45	0,15	1148	172
	12,0	35	40	45	0,18	1068	192
	12,5	35	40	45	0,18	1014	183
	13,0	35	40	45	0,18	980	176
	14,0	35	40	45	0,18	910	164
	15,0	35	40	45	0,18	849	153
Emulsion	16,0	35	40	45	0,18	796	143
Inox > 850 N/mm ²	11,1	30	35	40	0,14	1004	141
	12,0	30	35	40	0,16	929	149
	12,5	30	35	40	0,16	892	143
	13,0	30	35	40	0,16	857	137
	14,0	30	35	40	0,16	796	127
	15,0	30	35	40	0,16	743	119
Emulsion	16,0	30	35	40	0,16	697	112
Alu	11,1	160	180	240	0,22	5165	1136
	12,0	160	180	240	0,26	4777	1242
	12,5	160	180	240	0,26	4586	1192
	13,0	160	180	240	0,26	4410	1147
	14,0	160	180	240	0,26	4095	1065
	15,0	160	180	240	0,26	3822	994
Emulsion	16,0	160	180	240	0,26	3583	932
Ti, Ti-Legierung > 850 N/mm ²	11,1	25	30	35	0,13	861	112
	12,0	25	30	35	0,15	796	119
	12,5	25	30	35	0,15	764	115
	13,0	25	30	35	0,15	735	110
	14,0	25	30	35	0,15	682	102
	15,0	25	30	35	0,15	637	96
Emulsion	16,0	25	30	35	0,15	597	90

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-L
	5 x D

DIN 6537-L	VHM MG	ZX
HPC		5xD
		ACN



Code: 811.6537	Steel	Inox	Titan	Alu	DIN 6535		
	≤ 1400 N/mm ²	stainless					
Code: 811.6537						ATN	
						811.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
811.6537.01110	11,10	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01120	11,20	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01130	11,30	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01140	11,40	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01150	11,50	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01160	11,60	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01170	11,70	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01180	11,80	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01190	11,90	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01200	12,00	12	118	71	45	1	117.70
811.6537.01220	12,20	14	124	77	45	1	161.90
811.6537.01250	12,50	14	124	77	45	1	161.90
811.6537.01280	12,80	14	124	77	45	1	161.90
811.6537.01300	13,00	14	124	77	45	1	161.90
811.6537.01350	13,50	14	124	77	45	1	161.90
811.6537.01380	13,80	14	124	77	45	1	161.90
811.6537.01400	14,00	14	124	77	45	1	161.90
811.6537.01410	14,10	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01420	14,20	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01450	14,50	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01480	14,80	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01500	15,00	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01510	15,10	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01520	15,20	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01550	15,50	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01580	15,80	16	133	83	48	1	197.20
811.6537.01600	16,00	16	133	83	48	1	197.20

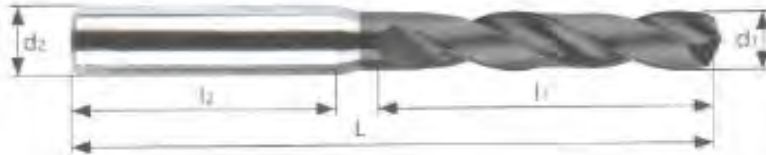
Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	vf (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	16,5	80	90	130	0,25	1737	434
	17,0	80	90	130	0,25	1686	422
	17,5	80	90	130	0,25	1638	410
	18,0	80	90	130	0,25	1592	398
	18,5	80	90	130	0,25	1549	387
Emulsion	19,0	80	90	130	0,27	1509	407
	20,0	80	90	130	0,27	1433	387
Steel 750 - 900 N/mm ²	16,5	75	85	95	0,23	1641	377
	17,0	75	85	95	0,23	1592	366
	17,5	75	85	95	0,23	1547	356
	18,0	75	85	95	0,23	1504	346
	18,5	75	85	95	0,23	1463	336
Emulsion	19,0	75	85	95	0,25	1425	356
	20,0	75	85	95	0,25	1354	339
Steel 900 - 1100 N/mm ²	16,5	50	60	70	0,23	1158	266
	17,0	50	60	70	0,23	1124	259
	17,5	50	60	70	0,23	1092	251
	18,0	50	60	70	0,23	1062	244
	18,5	50	60	70	0,23	1033	238
Emulsion	19,0	50	60	70	0,25	1006	252
	20,0	50	60	70	0,25	955	239
Steel < 1400 N/mm ²	16,5	25	35	40	0,18	676	122
	17,0	25	35	40	0,18	656	118
	17,5	25	35	40	0,18	637	115
	18,0	25	35	40	0,18	619	111
	18,5	25	35	40	0,18	603	109
Emulsion	19,0	25	35	40	0,20	589	118
	20,0	25	35	40	0,20	557	111



Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	vf (mm/min)
		min.	Start	max.			
Inox < 850 N/mm ²	16,5	35	40	45	0,20	772	154
	17,0	35	40	45	0,20	749	150
	17,5	35	40	45	0,20	728	146
	18,0	35	40	45	0,20	708	142
	18,5	35	40	45	0,20	689	138
Emulsion	19,0	35	40	45	0,23	670	154
	20,0	35	40	45	0,23	637	147
Inox > 850 N/mm ²	16,5	30	35	40	0,18	676	122
	17,0	30	35	40	0,18	656	118
	17,5	30	35	40	0,18	637	115
	18,0	30	35	40	0,18	619	111
	18,5	30	35	40	0,18	603	109
Emulsion	19,0	30	35	40	0,20	587	117
	20,0	30	35	40	0,20	557	111
Alu	16,5	160	180	240	0,28	3474	973
	17,0	160	180	240	0,28	3372	944
	17,5	160	180	240	0,28	3276	917
	18,0	160	180	240	0,28	3185	892
	18,5	160	180	240	0,28	3099	868
Emulsion	19,0	160	180	240	0,30	3017	905
	20,0	160	180	240	0,30	2866	860
Ti, Ti-Legierung > 850 N/mm ²	16,5	25	30	35	0,16	579	93
	17,0	25	30	35	0,16	562	90
	17,5	25	30	35	0,16	546	87
	18,0	25	30	35	0,16	531	85
	18,5	25	30	35	0,16	516	83
Emulsion	19,0	25	30	35	0,18	503	91
	20,0	25	30	35	0,18	478	86

Vollhartmetallbohrer mit Kühlkanälen
 Forets métal dur avec trous de lubrification
 Punta metallo duro con fore di refrigerazione
 Carbide drills with coolant holes

DIN	6537-K
	5 x D

DIN 6537-K	VHM MG	ZX
HPC		5xD
		ACN



Code: 811.6537	Steel	Inox stainless	Titan	Alu	DIN 6535		
	≤ 1400 N/mm ²						
Code: 811.6537						ATN	
						811.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
811.6537.01650	16,50	18	143	93	48	1	303.30
811.6537.01700	17,00	18	143	93	48	1	303.30
811.6537.01730	17,30	18	143	93	48	1	303.30
811.6537.01750	17,50	18	143	93	48	1	303.30
811.6537.01770	17,70	18	143	93	48	1	303.30
811.6537.01800	18,00	18	143	93	48	1	303.30
811.6537.01850	18,50	20	153	101	50	1	327.80
811.6537.01900	19,00	20	153	101	50	1	327.80
811.6537.01950	19,50	20	153	101	50	1	327.80
811.6537.02000	20,00	20	153	101	50	1	327.80