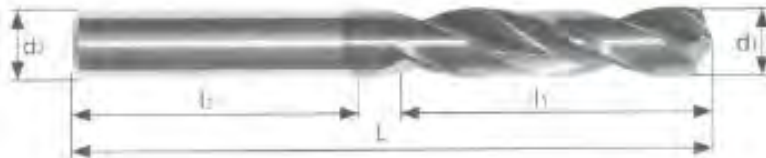



Vollhartmetallbohrer ohne Kühlkanäle
 Forets métal dur sans trou de lubrification
 Punta metallo duro senza fore di refrigerazione
 Carbide drills without coolant holes

DIN 6537-K
3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
HPC		3xD
		ATN



Code: 801.6537		Steel 1400 N/mm ²	Inox stainless	GG (G) cast iron	Alu	DIN 6535	
						HA	
Code: 801.6537						ATN	
						801.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
801.6537.00300	3,00	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00310	3,10	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00320	3,20	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00330	3,30	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00340	3,40	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00350	3,50	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00360	3,60	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00370	3,70	6	62	20	36	1	36.70
801.6537.00380	3,80	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00390	3,90	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00400	4,00	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00410	4,10	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00420	4,20	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00430	4,30	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00440	4,40	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00450	4,50	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00460	4,60	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00470	4,70	6	66	24	36	1	36.70
801.6537.00480	4,80	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00490	4,90	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00500	5,00	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00510	5,10	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00520	5,20	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00530	5,30	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00540	5,40	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00550	5,50	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00560	5,60	6	66	28	36	1	36.70

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	5,7	60	70	100	0,24	3912	939
	6,0	60	70	100	0,24	3715	892
	6,5	60	70	100	0,24	3430	823
	6,8	60	70	100	0,24	3279	787
	7,0	60	70	100	0,24	3185	764
	7,5	60	70	100	0,24	2972	713
	8,3	60	70	100	0,24	2686	645
Steel 750 - 900 N/mm ²	5,7	55	65	80	0,21	3631	763
	6,0	55	65	80	0,21	3450	725
	6,5	55	65	80	0,21	3185	669
	6,8	55	65	80	0,21	3045	639
	7,0	55	65	80	0,21	2957	621
	7,5	55	65	80	0,21	2760	580
	8,3	55	65	80	0,21	2494	524
Steel 900 - 1100 N/mm ²	5,7	40	50	60	0,20	2793	559
	6,0	40	50	60	0,20	2654	531
	6,5	40	50	60	0,20	2450	490
	6,8	40	50	60	0,20	2342	468
	7,0	40	50	60	0,20	2275	455
	7,5	40	50	60	0,20	2123	425
	8,3	40	50	60	0,20	1919	384
Steel < 1400 N/mm ²	5,7	25	35	40	0,12	1955	235
	6,0	25	35	40	0,12	1857	223
	6,5	25	35	40	0,12	1715	206
	6,8	25	35	40	0,12	1639	197
	7,0	25	35	40	0,12	1592	191
	7,5	25	35	40	0,12	1486	178
	8,3	25	35	40	0,12	1343	161

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	5,7	60	65	70	0,20	3631	763
	6,0	60	65	70	0,20	3450	725
	6,5	60	65	70	0,20	3185	669
	6,8	60	65	70	0,20	3045	639
	7,0	60	65	70	0,20	2957	621
	7,5	60	65	70	0,20	2760	580
	8,3	60	65	70	0,20	2494	524
GG(G) cast iron	5,7	60	70	120	0,33	3912	1291
	6,0	60	70	120	0,33	3715	1226
	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	5,7	80	90	120	0,27	5028	1358
	6,0	80	90	120	0,27	4777	1290
	6,5	80	90	120	0,27	4410	1191
	6,8	80	90	120	0,27	4215	1138
	7,0	80	90	120	0,27	4095	1106
	7,5	80	90	120	0,27	3822	1032
	8,3	80	90	120	0,27	3454	933
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	5,7	30	40	50	0,14	2235	313
	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

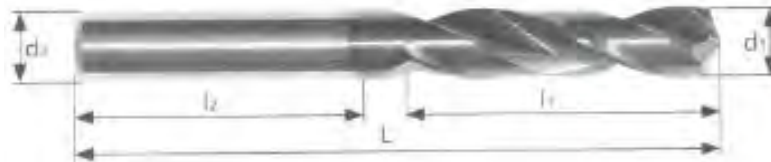
Vollhartmetallbohrer ohne Kühlkanäle
 Forets métal dur sans trou de lubrification
 Punta metallo duro senza fore di refrigerazione
 Carbide drills without coolant holes


DIN	6537-K
	3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
---------------	-----------	-----------

HPC		3xD
-----	---	-----

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



Code: 801.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm	stainless	cast iron			HA	
Code: 801.6537						ATN	
						801.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
801.6537.00570	5,70	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00580	5,80	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00590	5,90	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00600	6,00	6	66	28	36	1	36.70
801.6537.00610	6,10	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00620	6,20	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00630	6,30	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00640	6,40	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00650	6,50	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00660	6,60	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00670	6,70	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00680	6,80	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00690	6,90	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00700	7,00	8	79	34	36	1	43.40
801.6537.00710	7,10	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00720	7,20	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00730	7,30	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00740	7,40	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00750	7,50	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00760	7,60	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00770	7,70	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00780	7,80	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00790	7,90	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00800	8,00	8	79	41	36	1	43.40
801.6537.00810	8,10	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00820	8,20	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00830	8,30	10	89	47	40	1	51.40

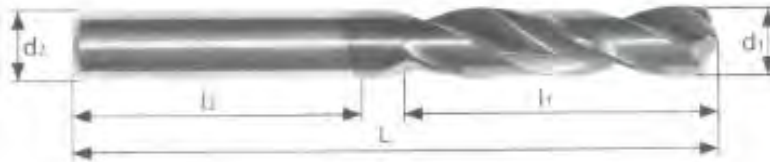
Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)	
		min.	Start	max.				
Steel 400 - 750 N/mm ²	8,4	60	70	100	0,24	2654	637	
	9,0	60	70	100	0,30	2477	743	
	9,5	60	70	100	0,30	2347	704	
	10,0	60	70	100	0,30	2229	669	
	Emulsion	10,2	60	70	100	0,30	2185	656
		10,5	60	70	100	0,30	2123	637
11,0	60	70	100	0,30	2027	608		
Steel 750 - 900 N/mm ²	8,4	55	65	80	0,21	2464	517	
	9,0	55	65	80	0,27	2300	621	
	9,5	55	65	80	0,27	2179	588	
	10,0	55	65	80	0,27	2070	559	
	Emulsion	10,2	55	65	80	0,27	2029	548
		10,5	55	65	80	0,27	1971	532
11,0	55	65	80	0,27	1882	508		
Steel 900 - 1100 N/mm ²	8,4	40	50	60	0,20	1895	379	
	9,0	40	50	60	0,26	1769	460	
	9,5	40	50	60	0,26	1676	436	
	10,0	40	50	60	0,26	1592	414	
	Emulsion	10,2	40	50	60	0,26	1561	406
		10,5	40	50	60	0,26	1517	394
11,0	40	50	60	0,26	1448	376		
Steel < 1400 N/mm ²	8,4	25	35	40	0,12	1327	159	
	9,0	25	35	40	0,15	1238	186	
	9,5	25	35	40	0,15	1173	176	
	10,0	25	35	40	0,15	1115	167	
	Emulsion	10,2	25	35	40	0,15	1093	164
		10,5	25	35	40	0,15	1062	159
11,0	25	35	40	0,15	1013	152		


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	621	
	9,5	60	65	70	0,27	2179	588	
	10,0	60	65	70	0,27	2070	559	
	Emulsion	10,2	60	65	70	0,27	2029	548
		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	
	Trocken/Emulsion	10,2	60	70	120	0,42	2185	918
		10,5	60	70	120	0,42	2123	892
11,0	60	70	120	0,42	2027	851		
Alu	8,4	80	90	120	0,28	3412	955	
	9,0	80	90	120	0,34	3185	1083	
	9,5	80	90	120	0,34	3017	1026	
	10,0	80	90	120	0,34	2866	974	
	Emulsion	10,2	80	90	120	0,34	2810	955
		10,5	80	90	120	0,34	2730	928
11,0	80	90	120	0,34	2606	886		
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	
	Wasser/Luft	10,2	30	40	50	0,14	1249	175
		10,5	30	40	50	0,14	1213	170
11,0	30	40	50	0,14	1158	162		

Vollhartmetallbohrer ohne Kühlkanäle
 Forets métal dur sans trou de lubrification
 Punta metallo duro senza fore di refrigerazione
 Carbide drills without coolant holes

DIN	6537-K
	3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
HPC		3xD
		ATN



Code: 801.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	1400 N/mm ²	stainless	cast iron			HA	
Code: 801.6537						ATN	
						801.6537	
Ø Code	d1 m7	d2 h6	L	l ₁	l ₂		Preis
801.6537.00840	8,40	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00850	8,50	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00860	8,60	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00870	8,70	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00880	8,80	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00890	8,90	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00900	9,00	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00910	9,10	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00920	9,20	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00930	9,30	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00940	9,40	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00950	9,50	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00960	9,60	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00970	9,70	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00980	9,80	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.00990	9,90	10	89	47	40	1	51.70
801.6537.01000	10,00	10	89	47	40	1	51.40
801.6537.01010	10,10	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01020	10,20	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01030	10,30	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01040	10,40	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01050	10,50	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01060	10,60	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01070	10,70	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01080	10,80	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01090	10,90	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01100	11,00	12	102	55	45	1	64.70

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	60	70	100	0,30	2009	603
	12,0	60	70	100	0,35	1858	650
	12,5	60	70	100	0,35	1783	624
	13,0	60	70	100	0,35	1715	600
	14,0	60	70	100	0,35	1592	557
Emulsion	15,0	60	70	100	0,35	1486	520
	16,0	60	70	100	0,35	1393	488
Steel 750 - 900 N/mm ²	11,1	55	65	80	0,27	1865	504
	12,0	55	65	80	0,32	1725	552
	12,5	55	65	80	0,32	1656	530
	13,0	55	65	80	0,32	1592	509
	14,0	55	65	80	0,32	1479	473
Emulsion	15,0	55	65	80	0,32	1380	442
	16,0	55	65	80	0,32	1294	414
Steel 900 - 1100 N/mm ²	11,1	40	50	60	0,26	1435	373
	12,0	40	50	60	0,31	1327	411
	12,5	40	50	60	0,31	1274	395
	13,0	40	50	60	0,31	1225	380
	14,0	40	50	60	0,31	1137	352
Emulsion	15,0	40	50	60	0,31	1062	329
	16,0	40	50	60	0,31	995	308
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	179
Emulsion	15,0	25	35	40	0,20	743	149
	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	442
	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	966
	12,5	60	70	120	0,52	1783	927
	13,0	60	70	120	0,52	1715	892
	14,0	60	70	120	0,52	1592	828
Trocken/Emulsion	15,0	60	70	120	0,52	1486	773
	16,0	60	70	120	0,52	1393	742
Alu	11,1	80	90	120	0,34	2582	878
	12,0	80	90	120	0,40	2389	956
	12,5	80	90	120	0,40	2293	917
	13,0	80	90	120	0,40	2205	882
	14,0	80	90	120	0,40	2047	819
Emulsion	15,0	80	90	120	0,40	1911	764
	16,0	80	90	120	0,40	1791	716
Thermoplaste Duroplaste GFK und CFK	11,1	30	40	50	0,14	1148	161
	12,0	30	40	50	0,20	1062	212
	12,5	30	40	50	0,20	1019	204
	13,0	30	40	50	0,20	980	196
	14,0	30	40	50	0,20	910	182
Wasser/Luft	15,0	30	40	50	0,20	849	170
	16,0	30	40	50	0,20	796	159

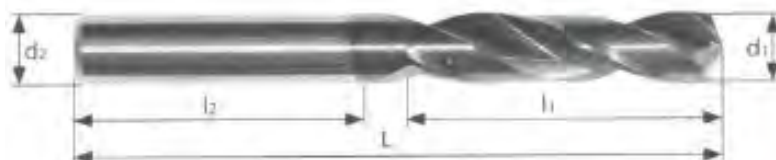
Vollhartmetallbohrer ohne Kühlkanäle
 Forets métal dur sans trou de lubrification
 Punta metallo duro senza fore di refrigerazione
 Carbide drills without coolant holes


DIN	6537-K
	3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
---------------	-----------	-----------

HPC		3xD
-----	---	-----

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



Code: 801.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6537		
	≥ 1400 N/mm ²	stainless	cast iron			HA	
Code: 801.6537						ATN	
						801.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
801.6537.01110	11,10	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01120	11,20	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01130	11,30	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01140	11,40	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01150	11,50	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01160	11,60	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01170	11,70	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01180	11,80	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01190	11,90	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01200	12,00	12	102	55	45	1	64.70
801.6537.01220	12,20	14	107	60	45	1	97.30
801.6537.01250	12,50	14	107	60	45	1	97.30
801.6537.01280	12,80	14	107	60	45	1	97.30
801.6537.01300	13,00	14	107	60	45	1	97.30
801.6537.01350	13,50	14	107	60	45	1	97.30
801.6537.01380	13,80	14	107	60	45	1	97.30
801.6537.01400	14,00	14	107	60	45	1	97.30
801.6537.01410	14,10	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01420	14,20	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01450	14,50	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01480	14,80	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01500	15,00	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01510	15,10	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01520	15,20	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01550	15,50	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01580	15,80	16	115	65	48	1	120.40
801.6537.01600	16,00	16	115	65	48	1	120.40

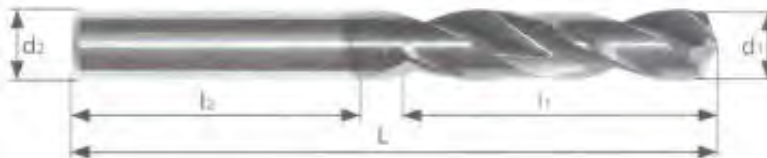
Material	Ø mm	v _c (m/min)			f (mm/U)	n (U/min)	v _f (mm/min)
		min.	Start	max.			
Steel 400 - 750 N/mm ²	16,5	60	70	100	0,37	1351	500
	17,0	60	70	100	0,37	1311	485
	17,5	60	70	100	0,37	1274	471
	18,0	60	70	100	0,37	1238	458
	18,5	60	70	100	0,37	1205	446
	Emulsion	19,0	60	70	100	0,40	1173
	20,0	60	70	100	0,40	1115	446
Steel 750 - 900 N/mm ²	16,5	55	65	80	0,35	1255	439
	17,0	55	65	80	0,35	1218	426
	17,5	55	65	80	0,35	1183	414
	18,0	55	65	80	0,35	1150	403
	18,5	55	65	80	0,35	1119	392
	Emulsion	19,0	55	65	80	0,37	1090
	20,0	55	65	80	0,37	1035	383
Steel 900 - 1100 N/mm ²	16,5	40	50	60	0,34	965	328
	17,0	40	50	60	0,34	937	319
	17,5	40	50	60	0,34	910	309
	18,0	40	50	60	0,34	885	301
	18,5	40	50	60	0,34	861	293
	Emulsion	19,0	40	50	60	0,36	838
	20,0	40	50	60	0,36	796	287
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	80	90	120	0,42	1737	730
	17,0	80	90	120	0,42	1686	708
	17,5	80	90	120	0,42	1638	688
	18,0	80	90	120	0,42	1592	669
	18,5	80	90	120	0,42	1549	651
	Emulsion	19,0	80	90	120	0,45	1509
	20,0	80	90	120	0,45	1433	645
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 ohne Kühlkanäle
 Forets métal dur sans trou de lubrification
 Punta metallo duro senza fore di refrigerazione
 Carbide drills without coolant holes

DIN	6537-K
	3 x D

DIN 6537-K	VHM MG	NX
HPC		3xD
		ATN



Code: 801.6537	Steel	Inox	GG (G)	Alu	DIN 6535		
	≥ 1400 N/mm ²	stainless	cast iron		HA		
Code: 801.6537						ATN	
						801.6537	
Ø Code	d ₁ m7	d ₂ h6	L	l ₁	l ₂		Preis
801.6537.01650	16,50	18	123	73	48	1	155.70
801.6537.01700	17,00	18	123	73	48	1	155.70
801.6537.01730	17,30	18	123	73	48	1	155.70
801.6537.01750	17,50	18	123	73	48	1	155.70
801.6537.01770	17,70	18	123	73	48	1	155.70
801.6537.01800	18,00	18	123	73	48	1	155.70
801.6537.01850	18,50	20	131	79	50	1	191.10
801.6537.01900	19,00	20	131	79	50	1	191.10
801.6537.01950	19,50	20	131	79	50	1	191.10
801.6537.02000	20,00	20	131	79	50	1	191.10

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
	5,0	90	100	130	0,18	6369	1146
Emulsion	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
	5,0	70	80	95	0,15	5096	764
Emulsion	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
	5,0	50	60	70	0,15	3822	573
Emulsion	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
	5,0	25	35	40	0,08	2229	178
Emulsion	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
	5,0	60	65	70	0,15	4140	621
Emulsion	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
	5,0	60	70	120	0,23	4459	1026
Trocken/Emulsion	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
	5,0	110	120	150	0,20	7643	1529
Emulsion	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
	5,0	30	40	50	0,08	2548	204
Wasser/Luft	5,6	30	40	50	0,08	2275	182