



# ≤3xD drilling depth

Tool material		<b>HSCO</b>	
Type		GT 80	
Surface finish		<b>S</b>	<b>F</b>
Guh. no.	straight Shank	DIN 1897	R
		G.S.	R
		G.S.	R

HSCO		GV 120	
<b>S</b>	<b>F</b>	<b>S</b>	<b>F</b>
659	2461		
		663	

HSCO		GU 500 DZ	
<b>S</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>S</b>
5524	5520		

HSCO		GU 500	
<b>S</b>	<b>S</b>		
		512	

HSS-E-PM		GT 500 DZ	
<b>S</b>	<b>S</b>		
		5521	

HSS-E-PM		GT 500	
<b>S</b>	<b>F</b>		
		515	

<b>S</b>	<b>F</b>	Feed col. no.	
Vc m/min	Vc m/min		
38	42	6	6
33	36	5	5
44	48	<b>6</b>	<b>7</b>
38	42	<b>5</b>	<b>6</b>
44	48	6	6
44	48	5	6
38	42	4	5
27	30	4	4
22	24	3	4
44	48	4	4
22	24	4	5
18	20	3	4
22	24	4	5
18	20	3	4
19	21	4	5
14	16	3	4
14	17	3	4
9	11	2	3
15	17	<b>4</b>	<b>4</b>
10	12	<b>3</b>	<b>3</b>
12	14	<b>3</b>	<b>3</b>
45	50	<b>6</b>	<b>7</b>
40	45	<b>6</b>	<b>7</b>
33	36	<b>6</b>	<b>7</b>
27	29	<b>6</b>	<b>7</b>
8	10	<b>3</b>	<b>4</b>
88	96	5	6
77	84	5	6
44	48	5	6
45	50	5	5
40	45	4	5
22	25	4	5
17	20	4	5
22	24	<b>4</b>	<b>5</b>
27	30	5	5

<b>S</b>	<b>F</b>	Feed column no.		
Vc m/min	Vc m/min			
38	42	5	6	5
33	36	4	5	4
44	48	5	6	5
38	42	5	6	5
44	48	5	6	5
44	48	5	6	5
38	42	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>
27	30	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>
22	24	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
44	48	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>
22	24	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>
18	20	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
22	24	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>
18	20	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
19	21	4	5	4
14	16	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
14	17	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
9	11	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>2</b>
20	22	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>
15	17	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
18	20	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
4	5	1	2	1
6	7	2	2	2
40	45	6	7	6
35	40	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>6</b>
33	36	6	7	6
27	29	6	7	6
12	14	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>3</b>
11	12	2	3	2
7	8	2	3	2
45	50	5	6	5
40	45	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>
23	26	4	5	4
17	20	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>4</b>

○	<b>S</b>	Feed col. no.	
Vc m/min	Vc m/min		
35	45	<b>6</b>	<b>6</b>
30	35	<b>5</b>	<b>5</b>
40	50	<b>6</b>	<b>6</b>
30	40	<b>6</b>	<b>6</b>
32	42	<b>6</b>	<b>6</b>
28	35	<b>6</b>	<b>6</b>
20	22	<b>5</b>	<b>5</b>
15	18	4	4
13	15	3	3
30	40	<b>6</b>	<b>6</b>
16	20	4	4
12	15	3	3
15	18	4	4
10	12	3	3
15	18	4	4
10	13	3	3
10	13	3	3
14	18	<b>4</b>	<b>4</b>
10	12	<b>4</b>	<b>4</b>
12	15	<b>4</b>	<b>4</b>
50	70	<b>7</b>	<b>7</b>
50	70	<b>7</b>	<b>7</b>
65	85	<b>7</b>	<b>7</b>
60	70	<b>6</b>	<b>6</b>
60	70	6	6
25	32	<b>5</b>	<b>5</b>
45	63	<b>5</b>	<b>5</b>
30	40	<b>5</b>	<b>5</b>
36	50	<b>4</b>	<b>4</b>
30	35	<b>4</b>	<b>4</b>
30	32	<b>4</b>	<b>4</b>
25	28	<b>4</b>	<b>4</b>
20	25	<b>4</b>	<b>4</b>
15	15	<b>4</b>	<b>4</b>

Vc m/min	Feed col. no.
38	<b>6</b>
33	<b>5</b>
44	<b>6</b>
40	<b>6</b>
44	<b>6</b>
44	<b>6</b>
40	<b>5</b>
27	4
22	3
44	<b>6</b>
22	4
18	3
22	4
16	3
20	4
15	3
13	3
9	2
20	<b>4</b>
16	<b>3</b>
18	<b>4</b>

Vc m/min	Feed col. no.
40	6
32	5
45	<b>6</b>
40	<b>5</b>
42	6
40	5
28	4
25	4
20	3
40	4
22	4
18	3
20	4
15	3
15	3
12	2
15	<b>4</b>
10	3
12	3

Vc m/min	Feed col. no.
42	6
37	5
47	<b>7</b>
44	6
47	6
47	6
44	<b>5</b>
30	4
25	<b>3</b>
47	4
25	<b>5</b>
20	<b>4</b>
25	<b>5</b>
18	<b>4</b>
22	<b>5</b>
17	<b>4</b>
14	<b>4</b>
10	<b>2</b>
22	4
18	3
20	3
6	2
50	<b>7</b>
44	<b>7</b>
44	<b>7</b>
33	<b>7</b>
33	<b>7</b>
16	<b>4</b>
50	5
50	5
50	5
45	4
40	4
32	4
25	<b>4</b>
50	5
44	5
33	5
28	5

**A** AITN    **C** TiCN    **F** FIRE    **P** AlCrN    **S** TiN    **M** MolyGlide

\* Use bright finish drills or use drills with bright polished flutes.