

Ratio Drills

≤3×D drilling depth 2-fluted

Tool material	Carb. head
Carbide grade	P
Type	RT 80 U
Surface finish	Ⓢ
Cooling	■

Carbide	K
	RT 100 G
	○
	⊗

K/P		Carbide					
RT 100 F		K/P			K/P		
RT 100 U		Ⓢ	Ⓢ	Ⓢ	Ⓢ	Ⓢ	Ⓢ
		■	■	■	■	■	■
1660					1661	2477/5510	
	1180	2468				1181	2469/5610

Guh. no.	DIN 6537 HA [R]	
	HE [R]	
	DIN 6538 HE [R]	1171
	DIN 6539 DZ [R]	

		1798
--	--	------



v, m/min	Feed col. no.
95	6
80	5
95	7
75	6
80	6
75	6
70	6
75	6
60	5
90	7
75	6
60	5
75	6
60	5
45	5
35	5
40	4
40	2
35	2
35	2
150	7
110	7
110	7
90	6
200	8
200	8
170	8
140	7
180	6
80	5
180	6
80	5
80	5
60	4

v, m/min	Feed col. no.
130	6
100	6
100	6
80	6
220	7
220	7
200	8
150	6
180	6
80	5
180	6
80	5
60	4

		Ⓢ	Ⓢ	Feed column no.					
v, m/min	v, m/min								
110	145	6	6	7	6	7	6	7	7
90	120	5	5	6	5	6	5	6	6
130	170	7	7	8	7	8	7	8	8
110	145	7	7	8	7	8	7	8	8
100	130	7	7	8	7	8	7	8	8
95	125	6	6	7	6	7	6	7	7
90	120	6	6	7	6	7	6	7	7
90	120	6	6	7	6	7	6	7	7
80	105	6	6	7	6	7	6	7	7
110	145	7	7	8	7	8	7	8	8
90	120	6	6	7	6	7	6	7	7
65	85	4	4	5	4	5	4	5	5
85	110	6	6	7	6	7	6	7	7
80	105	4	4	5	5	5	5	5	5
60	80	5	5	6	5	6	5	6	6
50	65	4	4	5	4	5	4	5	5
45	60	3	3	4					
45	60	2	2	3	2	3	2	3	3
45	60	4	4	5	4	5	4	5	5
40	55	4	4	5	4	5	4	5	5
35	45	4	4	5	4	5	4	5	5
40	55	2	2	3	2	3	2	3	3
25	35	1	1	2	1	2	1	2	2
25	35	3	3	4	3	4	3	4	4
160	195	8	8	9	8	9	8	9	9
120	160	8	8	9	8	9	8	9	9
100	140	8	8	9	8	9	8	9	9
95	130	7	7	8	7	8	7	8	8
30	40	2	2	3	2	3	2	3	3
35	45	3	3	4	3	4	3	4	4
30	40	2	2	3	2	3	2	3	3
240	310	8	8	9	8	9	8	9	9
240	310	8	8	9	8	9	8	9	9
220	260	8	8	9	8	9	8	9	9
170	220	8	8	9	8	9	8	9	9
230	280	7	7	8	7	8	7	8	8
95	125	6	6	7	6	7	6	7	7
250	325	7	7	8	7	8	7	8	8
170	220	6	6	7	6	7	6	7	7
95	125	6	6	7	6	7	6	7	7
80	105	5	5	6	5	6	5	6	6
70	90	5	5	6	5	6	5	6	6
60	80	5	5	6	5	6	5	6	6

