







EXCLUSIVELINE®

6511				6512				6513			
Solid carbide				Solid carbide				Solid carbide			
K30/K40				K30/K40				K30/K40			
A TiAlN-tip-coated				A TiAlN-tip-coated				A TiAlN-tip-coated			
20 x D				25 x D				30 x D			
											
conventional cooling coolant pressure min. 40 bar				conventional cooling coolant pressure min. 40 bar				conventional cooling coolant pressure min. 40 bar			
V _c (m/min)	Feed column no.	V _c (m/min)	Feed column no.	V _c (m/min)	Feed column no.	V _c (m/min)	Feed column no.	V _c (m/min)	Feed column no.	V _c (m/min)	Feed column no.
110	8	70	8	100	8	60	8	80	7	60	7
110	8	70	8	100	8	60	8	80	7	60	7
140	8	70	8	120	8	60	8	100	8	60	7
120	8	70	8	100	8	60	8	100	8	60	7
110	8	70	8	100	8	60	8	80	7	60	7
110	8	70	8	100	8	60	8	80	7	60	7
100	7	70	8	100	7	60	8	80	7	60	7
110	7	80	7	100	7	70	7	80	7	60	6
110	6	80	7	100	6	70	7	80	6	60	6
110	8	•	•	100	8	•	•	80	7	•	•
110	7	•	•	100	7	•	•	80	6	•	•
110	6	•	•	100	6	•	•	80	6	•	•
100	5	•	•	80	5	•	•	80	5	•	•
80	5	•	•	60	5	•	•	60	5	•	•
70	6	60	6	60	6	50	6	50	6	40	6
60	5	50	5	50	4	40	4	50	4	40	4
50	5	•	•	40	4	•	•	40	4	•	•
50	5	•	•	50	4	•	•	40	4	•	•
60	5	•	•	50	5	•	•	50	5	•	•
30	4	•	•	25	4	•	•	25	4	•	•
60	5	50	5	50	5	40	5	50	5	40	5
60	4	•	•	50	4	•	•	50	4	•	•
140	8	70	7	130	8	60	7	120	8	60	6
100	8	70	7	90	8	60	7	80	8	60	6
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
100	6	•	•	90	6	•	•	80	6	•	•
90	8	90	8	80	8	80	8	70	8	70	8
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
140	8	70	8	130	8	60	8	120	8	60	7
100	8	70	8	90	8	60	8	80	8	65	8
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
120	8	•	•	110	8	•	•	100	8	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Guhring no.
Tool material
Carbide grade
Surface finish
Drilling depth

• No long time testing, please ask for speeds and feeds.