

UK D







- ▶ Universal drills / Universalbohrer
- ▶ 3xD, 5xD, 8xD and 12xD / 3xD, 5xD, 8xD und 12xD
- ▶ DIN standard and SCT norm / DIN Norm und SCT Werksnorm
- ▶ Internal coolant / Innenkühlung
- ▶ TiAlN coated / TiAlN beschichtet



Improving Quality Through Innovation

Product of Holland

Table of contents Inhaltsverzeichnis

Solid carbide drill; 3xD; DIN6537K; without internal coolant holes; TiAlN coated VHM Bohrer; 3xD; DIN6537K; ohne Innenkühlung; TiAlN beschichtet	4 - 9	
Solid carbide drill; 5xD; DIN6537L; with internal coolant holes; TiAlN coated VHM Bohrer; 5xD; DIN6537L; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet	10 - 15	
Solid carbide drill; 8xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated VHM Bohrer; 8xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet	16 - 21	
Solid carbide drill; 12xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated VHM Bohrer; 12xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet	22 - 27	
Shank and adapter specifications Schaft und Spannflächen Spezifikation	28	
Drill specifications Bohrer Spezifikationen	29	
Problems and solutions Anwendungsprobleme und Lösungsansätze	30	
Cutting formulas Zerspanungsformeln	31	
Legenda Legende	32	

© Copyright SCT Tilburg B.V.

Reprints, even as excerpts, only with permission of SCT Tilburg B.V.. All rights reserved. No claims can be made as a result of mistakes of composition and printing errors. Illustrations, designs and dimensions comply with the latest standards at the time this catalogue was published. Subject to technical changes. The illustrations of the products may not necessarily conform generally and in every detail with the actual appearance.

© Autorrecht SCT Tilburg B.V.

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieses Kataloges. Technische Änderungen behalten wir uns vor. Die bildliche Darstellung der Produkte muß nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

Solid carbide drill; 3xD; DIN6537K; without internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 3xD; DIN6537K; ohne Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	100	110	120
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	80	90	100
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	60	70	80
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	40	50	60
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	40	50	60
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	180	200	220
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	140	160	180
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	20	30	40
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	30	40	50
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	30	40	50
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	20	25	30
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 3xD; DIN6537K; without internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 3xD; DIN6537K; ohne Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC203D030030S	BLDE203D030030S	3,0	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D031030S	BLDE203D031030S	3,1	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D032030S	BLDE203D032030S	3,2	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D033030S	BLDE203D033030S	3,3	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D034030S	BLDE203D034030S	3,4	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D035030S	BLDE203D035030S	3,5	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D036030S	BLDE203D036030S	3,6	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D037030S	BLDE203D037030S	3,7	6	20	-	-	62	-	2
BLDC203D038030S	BLDE203D038030S	3,8	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D039030S	BLDE203D039030S	3,9	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D040030S	BLDE203D040030S	4,0	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D041030S	BLDE203D041030S	4,1	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D042030S	BLDE203D042030S	4,2	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D043030S	BLDE203D043030S	4,3	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D044030S	BLDE203D044030S	4,4	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D045030S	BLDE203D045030S	4,5	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D046030S	BLDE203D046030S	4,6	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D047030S	BLDE203D047030S	4,7	6	24	-	-	66	-	2
BLDC203D048030S	BLDE203D048030S	4,8	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D049030S	BLDE203D049030S	4,9	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D050030S	BLDE203D050030S	5,0	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D051030S	BLDE203D051030S	5,1	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D052030S	BLDE203D052030S	5,2	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D053030S	BLDE203D053030S	5,3	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D054030S	BLDE203D054030S	5,4	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D055030S	BLDE203D055030S	5,5	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D056030S	BLDE203D056030S	5,6	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D057030S	BLDE203D057030S	5,7	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D058030S	BLDE203D058030S	5,8	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D059030S	BLDE203D059030S	5,9	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D060030S	BLDE203D060030S	6,0	6	28	-	-	66	-	2
BLDC203D061030S	BLDE203D061030S	6,1	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D062030S	BLDE203D062030S	6,2	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D063030S	BLDE203D063030S	6,3	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D064030S	BLDE203D064030S	6,4	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D065030S	BLDE203D065030S	6,5	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D066030S	BLDE203D066030S	6,6	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D067030S	BLDE203D067030S	6,7	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D068030S	BLDE203D068030S	6,8	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D069030S	BLDE203D069030S	6,9	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D070030S	BLDE203D070030S	7,0	8	34	-	-	79	-	2
BLDC203D071030S	BLDE203D071030S	7,1	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D072030S	BLDE203D072030S	7,2	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D073030S	BLDE203D073030S	7,3	8	41	-	-	79	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 3xD; DIN6537K; without internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 3xD; DIN6537K; ohne Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	100	110	120
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	80	90	100
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	60	70	80
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	40	50	60
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	40	50	60
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	180	200	220
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	140	160	180
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	20	30	40
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	30	40	50
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	30	40	50
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	20	25	30
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 3xD; DIN6537K; without internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 3xD; DIN6537K; ohne Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC203D074030S	BLDE203D074030S	7,4	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D075030S	BLDE203D075030S	7,5	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D076030S	BLDE203D076030S	7,6	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D077030S	BLDE203D077030S	7,7	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D078030S	BLDE203D078030S	7,8	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D079030S	BLDE203D079030S	7,9	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D080030S	BLDE203D080030S	8,0	8	41	-	-	79	-	2
BLDC203D081030S	BLDE203D081030S	8,1	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D082030S	BLDE203D082030S	8,2	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D083030S	BLDE203D083030S	8,3	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D084030S	BLDE203D084030S	8,4	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D085030S	BLDE203D085030S	8,5	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D086030S	BLDE203D086030S	8,6	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D087030S	BLDE203D087030S	8,7	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D088030S	BLDE203D088030S	8,8	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D089030S	BLDE203D089030S	8,9	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D090030S	BLDE203D090030S	9,0	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D091030S	BLDE203D091030S	9,1	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D092030S	BLDE203D092030S	9,2	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D093030S	BLDE203D093030S	9,3	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D094030S	BLDE203D094030S	9,4	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D095030S	BLDE203D095030S	9,5	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D096030S	BLDE203D096030S	9,6	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D097030S	BLDE203D097030S	9,7	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D098030S	BLDE203D098030S	9,8	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D099030S	BLDE203D099030S	9,9	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D100030S	BLDE203D100030S	10,0	10	47	-	-	89	-	2
BLDC203D101030S	BLDE203D101030S	10,1	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D102030S	BLDE203D102030S	10,2	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D103030S	BLDE203D103030S	10,3	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D104030S	BLDE203D104030S	10,4	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D105030S	BLDE203D105030S	10,5	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D106030S	BLDE203D106030S	10,6	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D107030S	BLDE203D107030S	10,7	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D108030S	BLDE203D108030S	10,8	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D109030S	BLDE203D109030S	10,9	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D110030S	BLDE203D110030S	11,0	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D111030S	BLDE203D111030S	11,1	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D112030S	BLDE203D112030S	11,2	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D113030S	BLDE203D113030S	11,3	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D114030S	BLDE203D114030S	11,4	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D115030S	BLDE203D115030S	11,5	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D116030S	BLDE203D116030S	11,6	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D117030S	BLDE203D117030S	11,7	12	55	-	-	102	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 3xD; DIN6537K; without internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 3xD; DIN6537K; ohne Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	100	110	120
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	80	90	100
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	60	70	80
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	40	50	60
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	40	50	60
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	180	200	220
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	140	160	180
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	20	30	40
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	30	40	50
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	30	40	50
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	20	25	30
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 3xD; DIN6537K; without internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 3xD; DIN6537K; ohne Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC203D118030S	BLDE203D118030S	11,8	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D119030S	BLDE203D119030S	11,9	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D120030S	BLDE203D120030S	12,0	12	55	-	-	102	-	2
BLDC203D125030S	BLDE203D125030S	12,5	14	60	-	-	107	-	2
BLDC203D128030S	BLDE203D128030S	12,8	14	60	-	-	107	-	2
BLDC203D130030S	BLDE203D130030S	13,0	14	60	-	-	107	-	2
BLDC203D135030S	BLDE203D135030S	13,5	14	60	-	-	107	-	2
BLDC203D138030S	BLDE203D138030S	13,8	14	60	-	-	107	-	2
BLDC203D140030S	BLDE203D140030S	14,0	14	60	-	-	107	-	2
BLDC203D145030S	BLDE203D145030S	14,5	16	65	-	-	115	-	2
BLDC203D148030S	BLDE203D148030S	14,8	16	65	-	-	115	-	2
BLDC203D150030S	BLDE203D150030S	15,0	16	65	-	-	115	-	2
BLDC203D158030S	BLDE203D158030S	15,8	16	65	-	-	115	-	2
BLDC203D160030S	BLDE203D160030S	16,0	16	65	-	-	115	-	2
BLDC203D165030S	BLDE203D165030S	16,5	18	73	-	-	123	-	2
BLDC203D170030S	BLDE203D170030S	17,0	18	73	-	-	123	-	2
BLDC203D175030S	BLDE203D175030S	17,5	18	73	-	-	123	-	2
BLDC203D180030S	BLDE203D180030S	18,0	18	73	-	-	123	-	2
BLDC203D185030S	BLDE203D185030S	18,5	20	79	-	-	131	-	2
BLDC203D190030S	BLDE203D190030S	19,0	20	79	-	-	131	-	2
BLDC203D195030S	BLDE203D195030S	19,5	20	79	-	-	131	-	2
BLDC203D200030S	BLDE203D200030S	20,0	20	79	-	-	131	-	2



Solid carbide drill; 5xD; DIN6537L; with internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 5xD; DIN6537L; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	120	130	140
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	90	110	120
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	70	80	90
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	50	60	70
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	50	60	70
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	160	180	200
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	120	140	160
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	40	50	60
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	40	50	60
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	30	40	50
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 5xD; DIN6537L; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 5xD; DIN6537L; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC205D030030SIK	BLDE205D030030SIK	3,0	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D031030SIK	BLDE205D031030SIK	3,1	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D032030SIK	BLDE205D032030SIK	3,2	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D033030SIK	BLDE205D033030SIK	3,3	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D034030SIK	BLDE205D034030SIK	3,4	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D035030SIK	BLDE205D035030SIK	3,5	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D036030SIK	BLDE205D036030SIK	3,6	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D037030SIK	BLDE205D037030SIK	3,7	6	28	-	-	66	-	2
BLDC205D038030SIK	BLDE205D038030SIK	3,8	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D039030SIK	BLDE205D039030SIK	3,9	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D040030SIK	BLDE205D040030SIK	4,0	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D041030SIK	BLDE205D041030SIK	4,1	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D042030SIK	BLDE205D042030SIK	4,2	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D043030SIK	BLDE205D043030SIK	4,3	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D044030SIK	BLDE205D044030SIK	4,4	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D045030SIK	BLDE205D045030SIK	4,5	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D046030SIK	BLDE205D046030SIK	4,6	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D047030SIK	BLDE205D047030SIK	4,7	6	36	-	-	74	-	2
BLDC205D048030SIK	BLDE205D048030SIK	4,8	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D049030SIK	BLDE205D049030SIK	4,9	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D050030SIK	BLDE205D050030SIK	5,0	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D051030SIK	BLDE205D051030SIK	5,1	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D052030SIK	BLDE205D052030SIK	5,2	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D053030SIK	BLDE205D053030SIK	5,3	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D054030SIK	BLDE205D054030SIK	5,4	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D055030SIK	BLDE205D055030SIK	5,5	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D056030SIK	BLDE205D056030SIK	5,6	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D057030SIK	BLDE205D057030SIK	5,7	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D058030SIK	BLDE205D058030SIK	5,8	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D059030SIK	BLDE205D059030SIK	5,9	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D060030SIK	BLDE205D060030SIK	6,0	6	44	-	-	82	-	2
BLDC205D061030SIK	BLDE205D061030SIK	6,1	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D062030SIK	BLDE205D062030SIK	6,2	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D063030SIK	BLDE205D063030SIK	6,3	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D064030SIK	BLDE205D064030SIK	6,4	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D065030SIK	BLDE205D065030SIK	6,5	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D066030SIK	BLDE205D066030SIK	6,6	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D067030SIK	BLDE205D067030SIK	6,7	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D068030SIK	BLDE205D068030SIK	6,8	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D069030SIK	BLDE205D069030SIK	6,9	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D070030SIK	BLDE205D070030SIK	7,0	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D071030SIK	BLDE205D071030SIK	7,1	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D072030SIK	BLDE205D072030SIK	7,2	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D073030SIK	BLDE205D073030SIK	7,3	8	53	-	-	91	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 5xD; DIN6537L; with internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 5xD; DIN6537L; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	120	130	140
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	90	110	120
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	70	80	90
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	50	60	70
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	50	60	70
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	160	180	200
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	120	140	160
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	40	50	60
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	40	50	60
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	30	40	50
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 5xD; DIN6537L; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 5xD; DIN6537L; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC205D074030SIK	BLDE205D074030SIK	7,4	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D075030SIK	BLDE205D075030SIK	7,5	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D076030SIK	BLDE205D076030SIK	7,6	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D077030SIK	BLDE205D077030SIK	7,7	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D078030SIK	BLDE205D078030SIK	7,8	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D079030SIK	BLDE205D079030SIK	7,9	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D080030SIK	BLDE205D080030SIK	8,0	8	53	-	-	91	-	2
BLDC205D081030SIK	BLDE205D081030SIK	8,1	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D082030SIK	BLDE205D082030SIK	8,2	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D083030SIK	BLDE205D083030SIK	8,3	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D084030SIK	BLDE205D084030SIK	8,4	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D085030SIK	BLDE205D085030SIK	8,5	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D086030SIK	BLDE205D086030SIK	8,6	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D087030SIK	BLDE205D087030SIK	8,7	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D088030SIK	BLDE205D088030SIK	8,8	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D089030SIK	BLDE205D089030SIK	8,9	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D090030SIK	BLDE205D090030SIK	9,0	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D091030SIK	BLDE205D091030SIK	9,1	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D092030SIK	BLDE205D092030SIK	9,2	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D093030SIK	BLDE205D093030SIK	9,3	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D094030SIK	BLDE205D094030SIK	9,4	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D095030SIK	BLDE205D095030SIK	9,5	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D096030SIK	BLDE205D096030SIK	9,6	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D097030SIK	BLDE205D097030SIK	9,7	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D098030SIK	BLDE205D098030SIK	9,8	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D099030SIK	BLDE205D099030SIK	9,9	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D100030SIK	BLDE205D100030SIK	10,0	10	61	-	-	103	-	2
BLDC205D101030SIK	BLDE205D101030SIK	10,1	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D102030SIK	BLDE205D102030SIK	10,2	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D103030SIK	BLDE205D103030SIK	10,3	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D104030SIK	BLDE205D104030SIK	10,4	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D105030SIK	BLDE205D105030SIK	10,5	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D106030SIK	BLDE205D106030SIK	10,6	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D107030SIK	BLDE205D107030SIK	10,7	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D108030SIK	BLDE205D108030SIK	10,8	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D109030SIK	BLDE205D109030SIK	10,9	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D110030SIK	BLDE205D110030SIK	11,0	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D111030SIK	BLDE205D111030SIK	11,1	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D112030SIK	BLDE205D112030SIK	11,2	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D113030SIK	BLDE205D113030SIK	11,3	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D114030SIK	BLDE205D114030SIK	11,4	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D115030SIK	BLDE205D115030SIK	11,5	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D116030SIK	BLDE205D116030SIK	11,6	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D117030SIK	BLDE205D117030SIK	11,7	12	71	-	-	118	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 5xD; DIN6537L; with internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 5xD; DIN6537L; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	120	130	140
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	90	110	120
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	70	80	90
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	50	60	70
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	50	60	70
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	160	180	200
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	120	140	160
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	40	50	60
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	40	50	60
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	30	40	50
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 5xD; DIN6537L; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 5xD; DIN6537L; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC205D118030SIK	BLDE205D118030SIK	11,8	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D119030SIK	BLDE205D119030SIK	11,9	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D120030SIK	BLDE205D120030SIK	12,0	12	71	-	-	118	-	2
BLDC205D125030SIK	BLDE205D125030SIK	12,5	14	77	-	-	124	-	2
BLDC205D128030SIK	BLDE205D128030SIK	12,8	14	77	-	-	124	-	2
BLDC205D130030SIK	BLDE205D130030SIK	13,0	14	77	-	-	124	-	2
BLDC205D135030SIK	BLDE205D135030SIK	13,5	14	77	-	-	124	-	2
BLDC205D138030SIK	BLDE205D138030SIK	13,8	14	77	-	-	124	-	2
BLDC205D140030SIK	BLDE205D140030SIK	14,0	14	77	-	-	124	-	2
BLDC205D145030SIK	BLDE205D145030SIK	14,5	16	83	-	-	133	-	2
BLDC205D148030SIK	BLDE205D148030SIK	14,8	16	83	-	-	133	-	2
BLDC205D150030SIK	BLDE205D150030SIK	15,0	16	83	-	-	133	-	2
BLDC205D158030SIK	BLDE205D158030SIK	15,8	16	83	-	-	133	-	2
BLDC205D160030SIK	BLDE205D160030SIK	16,0	16	83	-	-	133	-	2
BLDC205D165030SIK	BLDE205D165030SIK	16,5	18	93	-	-	143	-	2
BLDC205D170030SIK	BLDE205D170030SIK	17,0	18	93	-	-	143	-	2
BLDC205D175030SIK	BLDE205D175030SIK	17,5	18	93	-	-	143	-	2
BLDC205D180030SIK	BLDE205D180030SIK	18,0	18	93	-	-	143	-	2
BLDC205D185030SIK	BLDE205D185030SIK	18,5	20	101	-	-	153	-	2
BLDC205D190030SIK	BLDE205D190030SIK	19,0	20	101	-	-	153	-	2
BLDC205D195030SIK	BLDE205D195030SIK	19,5	20	101	-	-	153	-	2
BLDC205D200030SIK	BLDE205D200030SIK	20,0	20	101	-	-	153	-	2



Solid carbide drill; 8xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 8xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	120	130	140
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	90	110	120
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	70	80	90
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	50	60	70
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	50	60	70
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	160	180	200
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	120	140	160
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	40	50	60
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	40	50	60
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	30	40	50
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 8xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 8xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC208D030030SIK	BLDE208D030030SIK	3,0	6	30	-	-	70	-	2
BLDC208D031030SIK	BLDE208D031030SIK	3,1	6	30	-	-	70	-	2
BLDC208D032030SIK	BLDE208D032030SIK	3,2	6	30	-	-	70	-	2
BLDC208D033030SIK	BLDE208D033030SIK	3,3	6	30	-	-	70	-	2
BLDC208D034030SIK	BLDE208D034030SIK	3,4	6	35	-	-	75	-	2
BLDC208D035030SIK	BLDE208D035030SIK	3,5	6	35	-	-	75	-	2
BLDC208D036030SIK	BLDE208D036030SIK	3,6	6	35	-	-	75	-	2
BLDC208D037030SIK	BLDE208D037030SIK	3,7	6	35	-	-	75	-	2
BLDC208D038030SIK	BLDE208D038030SIK	3,8	6	37	-	-	75	-	2
BLDC208D039030SIK	BLDE208D039030SIK	3,9	6	37	-	-	75	-	2
BLDC208D040030SIK	BLDE208D040030SIK	4,0	6	37	-	-	75	-	2
BLDC208D041030SIK	BLDE208D041030SIK	4,1	6	37	-	-	75	-	2
BLDC208D042030SIK	BLDE208D042030SIK	4,2	6	37	-	-	75	-	2
BLDC208D043030SIK	BLDE208D043030SIK	4,3	6	45	-	-	85	-	2
BLDC208D044030SIK	BLDE208D044030SIK	4,4	6	45	-	-	85	-	2
BLDC208D045030SIK	BLDE208D045030SIK	4,5	6	45	-	-	85	-	2
BLDC208D046030SIK	BLDE208D046030SIK	4,6	6	45	-	-	85	-	2
BLDC208D047030SIK	BLDE208D047030SIK	4,7	6	45	-	-	85	-	2
BLDC208D048030SIK	BLDE208D048030SIK	4,8	6	50	-	-	90	-	2
BLDC208D049030SIK	BLDE208D049030SIK	4,9	6	50	-	-	90	-	2
BLDC208D050030SIK	BLDE208D050030SIK	5,0	6	50	-	-	90	-	2
BLDC208D051030SIK	BLDE208D051030SIK	5,1	6	50	-	-	90	-	2
BLDC208D052030SIK	BLDE208D052030SIK	5,2	6	50	-	-	90	-	2
BLDC208D053030SIK	BLDE208D053030SIK	5,3	6	50	-	-	90	-	2
BLDC208D054030SIK	BLDE208D054030SIK	5,4	6	57	-	-	97	-	2
BLDC208D055030SIK	BLDE208D055030SIK	5,5	6	57	-	-	97	-	2
BLDC208D056030SIK	BLDE208D056030SIK	5,6	6	57	-	-	97	-	2
BLDC208D057030SIK	BLDE208D057030SIK	5,7	6	57	-	-	97	-	2
BLDC208D059030SIK	BLDE208D059030SIK	5,9	6	57	-	-	97	-	2
BLDC208D060030SIK	BLDE208D060030SIK	6,0	6	57	-	-	97	-	2
BLDC208D061030SIK	BLDE208D061030SIK	6,1	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D062030SIK	BLDE208D062030SIK	6,2	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D063030SIK	BLDE208D063030SIK	6,3	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D064030SIK	BLDE208D064030SIK	6,4	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D065030SIK	BLDE208D065030SIK	6,5	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D066030SIK	BLDE208D066030SIK	6,6	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D067030SIK	BLDE208D067030SIK	6,7	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D068030SIK	BLDE208D068030SIK	6,8	8	66	-	-	106	-	2
BLDC208D069030SIK	BLDE208D069030SIK	6,9	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D070030SIK	BLDE208D070030SIK	7,0	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D071030SIK	BLDE208D071030SIK	7,1	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D072030SIK	BLDE208D072030SIK	7,2	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D073030SIK	BLDE208D073030SIK	7,3	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D074030SIK	BLDE208D074030SIK	7,4	8	76	-	-	116	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 8xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 8xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	120	130	140
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	90	110	120
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	70	80	90
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	50	60	70
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	50	60	70
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	160	180	200
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	120	140	160
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	40	50	60
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	40	50	60
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	30	40	50
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 8xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 8xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC208D075030SIK	BLDE208D075030SIK	7,5	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D076030SIK	BLDE208D076030SIK	7,6	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D077030SIK	BLDE208D077030SIK	7,7	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D078030SIK	BLDE208D078030SIK	7,8	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D079030SIK	BLDE208D079030SIK	7,9	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D080030SIK	BLDE208D080030SIK	8,0	8	76	-	-	116	-	2
BLDC208D081030SIK	BLDE208D081030SIK	8,1	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D082030SIK	BLDE208D082030SIK	8,2	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D083030SIK	BLDE208D083030SIK	8,3	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D084030SIK	BLDE208D084030SIK	8,4	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D085030SIK	BLDE208D085030SIK	8,5	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D086030SIK	BLDE208D086030SIK	8,6	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D087030SIK	BLDE208D087030SIK	8,7	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D088030SIK	BLDE208D088030SIK	8,8	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D089030SIK	BLDE208D089030SIK	8,9	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D090030SIK	BLDE208D090030SIK	9,0	10	87	-	-	131	-	2
BLDC208D091030SIK	BLDE208D091030SIK	9,1	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D092030SIK	BLDE208D092030SIK	9,2	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D093030SIK	BLDE208D093030SIK	9,3	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D094030SIK	BLDE208D094030SIK	9,4	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D095030SIK	BLDE208D095030SIK	9,5	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D096030SIK	BLDE208D096030SIK	9,6	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D097030SIK	BLDE208D097030SIK	9,7	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D098030SIK	BLDE208D098030SIK	9,8	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D099030SIK	BLDE208D099030SIK	9,9	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D100030SIK	BLDE208D100030SIK	10,0	10	95	-	-	139	-	2
BLDC208D101030SIK	BLDE208D101030SIK	10,1	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D102030SIK	BLDE208D102030SIK	10,2	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D103030SIK	BLDE208D103030SIK	10,3	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D104030SIK	BLDE208D104030SIK	10,4	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D105030SIK	BLDE208D105030SIK	10,5	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D106030SIK	BLDE208D106030SIK	10,6	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D107030SIK	BLDE208D107030SIK	10,7	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D108030SIK	BLDE208D108030SIK	10,8	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D109030SIK	BLDE208D109030SIK	10,9	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D110030SIK	BLDE208D110030SIK	11,0	12	106	-	-	155	-	2
BLDC208D111030SIK	BLDE208D111030SIK	11,1	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D112030SIK	BLDE208D112030SIK	11,2	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D113030SIK	BLDE208D113030SIK	11,3	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D114030SIK	BLDE208D114030SIK	11,4	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D115030SIK	BLDE208D115030SIK	11,5	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D116030SIK	BLDE208D116030SIK	11,6	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D117030SIK	BLDE208D117030SIK	11,7	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D118030SIK	BLDE208D118030SIK	11,8	12	114	-	-	163	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 8xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated

VHM Bohrer; 8xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	120	130	140
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	90	110	120
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	70	80	90
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	50	60	70
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	50	60	70
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	160	180	200
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	120	140	160
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	40	50	60
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	40	50	60
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	30	40	50
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 8xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 8xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC208D119030SIK	BLDE208D119030SIK	11,9	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D120030SIK	BLDE208D120030SIK	12,0	12	114	-	-	163	-	2
BLDC208D121030SIK	BLDE208D121030SIK	12,1	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D122030SIK	BLDE208D122030SIK	12,2	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D123030SIK	BLDE208D123030SIK	12,3	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D125030SIK	BLDE208D125030SIK	12,5	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D127030SIK	BLDE208D127030SIK	12,7	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D130030SIK	BLDE208D130030SIK	13,0	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D131030SIK	BLDE208D131030SIK	13,1	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D135030SIK	BLDE208D135030SIK	13,5	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D140030SIK	BLDE208D140030SIK	14,0	14	133	-	-	182	-	2
BLDC208D141030SIK	BLDE208D141030SIK	14,1	16	152	-	-	204	-	2
BLDC208D142030SIK	BLDE208D142030SIK	14,2	16	152	-	-	204	-	2
BLDC208D145030SIK	BLDE208D145030SIK	14,5	16	152	-	-	204	-	2
BLDC208D150030SIK	BLDE208D150030SIK	15,0	16	152	-	-	204	-	2
BLDC208D151030SIK	BLDE208D151030SIK	15,1	16	152	-	-	204	-	2
BLDC208D155030SIK	BLDE208D155030SIK	15,5	16	152	-	-	204	-	2
BLDC208D160030SIK	BLDE208D160030SIK	16,0	16	152	-	-	204	-	2
BLDC208D165030SIK	BLDE208D165030SIK	16,5	18	171	-	-	223	-	2
BLDC208D169030SIK	BLDE208D169030SIK	16,9	18	171	-	-	223	-	2
BLDC208D170030SIK	BLDE208D170030SIK	17,0	18	171	-	-	223	-	2
BLDC208D175030SIK	BLDE208D175030SIK	17,5	18	171	-	-	223	-	2
BLDC208D180030SIK	BLDE208D180030SIK	18,0	18	171	-	-	223	-	2
BLDC208D185030SIK	BLDE208D185030SIK	18,5	20	190	-	-	244	-	2
BLDC208D189030SIK	BLDE208D189030SIK	18,9	20	190	-	-	244	-	2
BLDC208D190030SIK	BLDE208D190030SIK	19,0	20	190	-	-	244	-	2
BLDC208D195030SIK	BLDE208D195030SIK	19,5	20	190	-	-	244	-	2
BLDC208D200030SIK	BLDE208D200030SIK	20,0	20	190	-	-	244	-	2



Solid carbide drill; 12xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
VHM Bohrer; 12xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	80	90	100
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	70	80	90
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	40	50	60
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	30	40	50
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	30	40	50
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	100	120	140
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	70	80	90
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 12xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 12xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC212D030030SIK	-	3,0	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D031030SIK	-	3,1	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D032030SIK	-	3,2	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D033030SIK	-	3,3	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D034030SIK	-	3,4	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D035030SIK	-	3,5	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D036030SIK	-	3,6	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D037030SIK	-	3,7	6	50	-	-	90	-	2
BLDC212D038030SIK	-	3,8	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D039030SIK	-	3,9	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D040030SIK	-	4,0	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D041030SIK	-	4,1	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D042030SIK	-	4,2	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D043030SIK	-	4,3	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D044030SIK	-	4,4	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D045030SIK	-	4,5	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D046030SIK	-	4,6	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D047030SIK	-	4,7	6	64	-	-	102	-	2
BLDC212D048030SIK	-	4,8	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D049030SIK	-	4,9	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D050030SIK	-	5,0	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D051030SIK	-	5,1	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D052030SIK	-	5,2	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D053030SIK	-	5,3	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D054030SIK	-	5,4	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D055030SIK	-	5,5	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D056030SIK	-	5,6	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D057030SIK	-	5,7	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D058030SIK	-	5,8	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D059030SIK	-	5,9	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D060030SIK	-	6,0	6	78	-	-	116	-	2
BLDC212D061030SIK	-	6,1	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D062030SIK	-	6,2	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D063030SIK	-	6,3	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D064030SIK	-	6,4	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D065030SIK	-	6,5	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D066030SIK	-	6,6	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D067030SIK	-	6,7	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D068030SIK	-	6,8	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D069030SIK	-	6,9	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D070030SIK	-	7,0	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D071030SIK	-	7,1	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D072030SIK	-	7,2	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D073030SIK	-	7,3	8	108	-	-	146	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 12xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
VHM Bohrer; 12xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	80	90	100
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	70	80	90
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	40	50	60
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	30	40	50
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	30	40	50
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	100	120	140
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	70	80	90
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 12xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 12xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen


DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC212D074030SIK	-	7,4	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D075030SIK	-	7,5	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D076030SIK	-	7,6	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D077030SIK	-	7,7	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D078030SIK	-	7,8	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D079030SIK	-	7,9	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D080030SIK	-	8,0	8	108	-	-	146	-	2
BLDC212D081030SIK	-	8,1	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D082030SIK	-	8,2	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D083030SIK	-	8,3	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D084030SIK	-	8,4	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D085030SIK	-	8,5	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D086030SIK	-	8,6	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D087030SIK	-	8,7	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D088030SIK	-	8,8	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D089030SIK	-	8,9	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D090030SIK	-	9,0	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D091030SIK	-	9,1	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D092030SIK	-	9,2	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D093030SIK	-	9,3	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D094030SIK	-	9,4	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D095030SIK	-	9,5	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D096030SIK	-	9,6	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D097030SIK	-	9,7	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D098030SIK	-	9,8	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D099030SIK	-	9,9	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D100030SIK	-	10,0	10	120	-	-	162	-	2
BLDC212D101030SIK	-	10,1	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D102030SIK	-	10,2	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D103030SIK	-	10,3	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D105030SIK	-	10,5	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D106030SIK	-	10,6	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D107030SIK	-	10,7	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D108030SIK	-	10,8	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D110030SIK	-	11,0	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D115030SIK	-	11,5	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D120030SIK	-	12,0	12	156	-	-	204	-	2
BLDC212D123030SIK	-	12,3	14	182	-	-	230	-	2
BLDC212D125030SIK	-	12,5	14	182	-	-	230	-	2
BLDC212D127030SIK	-	12,7	14	182	-	-	230	-	2
BLDC212D130030SIK	-	13,0	14	182	-	-	230	-	2
BLDC212D135030SIK	-	13,5	14	182	-	-	230	-	2
BLDC212D140030SIK	-	14,0	14	182	-	-	230	-	2
BLDC212D145030SIK	-	14,5	16	208	-	-	260	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm

Solid carbide drill; 12xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
VHM Bohrer; 12xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	80	90	100
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	70	80	90
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	40	50	60
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	30	40	50
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	30	40	50
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	100	120	140
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	70	80	90
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Material Material	f Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Solid carbide drill; 12xD; SCT norm; with internal coolant holes; TiAlN coated
 VHM Bohrer; 12xD; SCT Norm; mit Innenkühlung; TiAlN beschichtet

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z
BLDC212D150030SIK	-	15,0	16	208	-	-	260	-	2
BLDC212D155030SIK	-	15,5	16	208	-	-	260	-	2
BLDC212D160030SIK	-	16,0	16	208	-	-	260	-	2
BLDC212D165030SIK	-	16,5	18	234	-	-	285	-	2
BLDC212D170030SIK	-	17,0	18	234	-	-	285	-	2
BLDC212D175030SIK	-	17,5	18	234	-	-	285	-	2
BLDC212D180030SIK	-	18,0	18	234	-	-	285	-	2
BLDC212D185030SIK	-	18,5	20	258	-	-	310	-	2
BLDC212D190030SIK	-	19,0	20	258	-	-	310	-	2
BLDC212D195030SIK	-	19,5	20	258	-	-	310	-	2
BLDC212D200030SIK	-	20,0	20	258	-	-	310	-	2



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

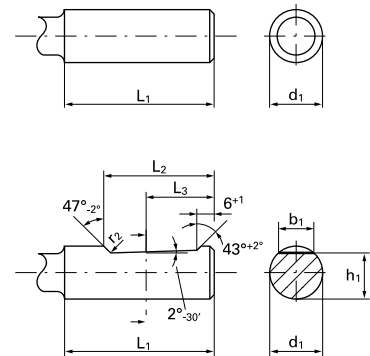
Dimensions in mm / Maße in mm

Shank and adapter specifications

Schaft und Spannflächen Spezifikation

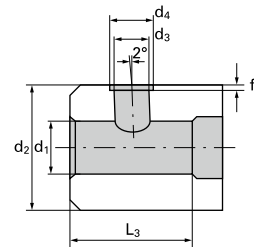
Cylindrical shank DIN 6535 form HA and HE / Zylinderschaft nach DIN 6535 Form HA und HE

without flat ohne Spannfläche		with flat mit Spannfläche					
d_{1h6}	L_1	b_1	h_{1h11}	h_{2h11}	L_2	L_3	r_2
6	36	4,3	5,1	5,1	25	18	1,2
8	36	5,5	6,9	6,9	25	18	1,2
10	40	7,1	8,5	8,5	28	20	1,2
12	45	8,2	10,4	10,4	33	22,5	1,2
14	45	8,1	12,7	12,7	33	22,5	1,2
16	48	10,1	14,2	14,2	36	24	1,6
18	48	10,8	16,2	16,2	36	24	1,6
20	50	11,4	18,2	18,2	38	25	1,6



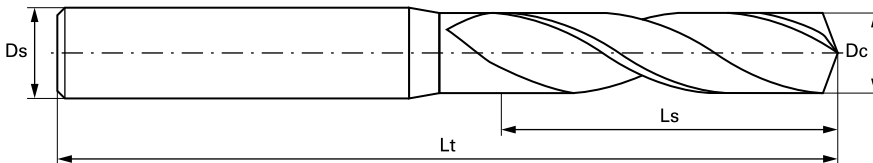
Adapter type DIN 1835 form E / Werkzeughalter Typ DIN 1835 Form E

d_{1h5}	d_2	d_3	d_4	f_1	L_3	Screw size/opt. torque Schraube/ opt. Drehmoment
6	25	M6	8	1,0	35	M6 5 Nm
8	28	M8	10	1,3	35	M8 10 Nm
10	35	M10	12	1,5	39	M10 16 Nm
12	42	M12	14	1,6	44	M12 28 Nm
14	44	M12	14	1,6	44	M14 42 Nm
16	48	M14	16	1,7	47	M16 50 Nm
18	50	M14	16	1,7	47	
20	52	M16	18	2,1	49	



Drill specifications Bohrer Spezifikationen

List of abbreviations / Bedeutung der Abkürzungen



Dc Cutting diameter / Durchmesser Schneide

Ds Shank diameter / Durchmesser Schaft

Ls Flute length / Nutlänge

Lt Total length / Gesamtlänge

Tolerances according to DIN 7160 and 7161 / Toleranz nach DIN 7160 und 7161

	$\varnothing > 1 - 3$	$\varnothing > 3 - 6$	$\varnothing > 6 - 10$	$\varnothing > 10 - 18$	$\varnothing > 18 - 30$
m7	-	+0,016	+0,021	+0,025	+0,029
	-	+0,004	+0,006	+0,007	+0,008
h7	0	0	0	0	0
	-0,010	-0,012	-0,015	-0,018	-0,021
h6	0	0	0	-	-
	-0,006	-0,008	-0,009	-0,011	-0,013

Problems and solutions

Anwendungsprobleme und Lösungsansätze

Chipping of drillpoint edges / Eckenverschleiß / Eckenausbrüche

- Check toolholder (runout <0,02 mm) / Spannmittel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Use hydraulic toolholder / Hydrodehnspannfutter verwenden
- Check machine workspindel (runout <0,02 mm) / Maschinenspindel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Check workpiece clamping / Werkstückspannung überprüfen
- Check coolant situation / Kühlsituation überprüfen
- Check feed and cutting speed / Vorschubwerte und Drehzahl überprüfen
- Spotdrill point angle > Drill point angle / Vorzentrieren = Zentrierwinkel > als Bohrspitzenwinkel

Webedge wear / Verschleiß der Querschneide

- Check toolholder (runout <0,02 mm) / Spannmittel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Use hydraulic toolholder / Hydrodehnspannfutter verwenden
- Check machine workspindel (runout <0,02 mm) / Maschinenspindel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Check workpiece clamping / Werkstückspannung überprüfen
- Check feed and cutting speed / Vorschubwerte und Drehzahl überprüfen

Cutting edge wear / Verschleiß an der Hauptschneide

- Check toolholder (runout <0,02 mm) / Spannmittel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Use hydraulic toolholder / Hydrodehnspannfutter verwenden
- Check machine workspindel (runout <0,02 mm) / Maschinenspindel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Check workpiece clamping / Werkstückspannung überprüfen
- Check coolant situation / Kühlsituation überprüfen (keine Temperaturschwankungen)
- Check feed and cutting speed / Vorschubwerte und Drehzahl überprüfen

Excessive wear outside diameter / Verschleiß / Ausbrüche an der Führungsfasen

- Check toolholder (runout <0,02 mm) / Spannmittel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Use hydraulic toolholder / Hydrodehnspannfutter verwenden
- Check machine workspindel (runout <0,02 mm) / Maschinenspindel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Check stability CNC machine / Stabilität der Maschine überprüfen
- Check workpiece clamping / Werkstückspannung überprüfen
- Check coolant situation / Kühlsituation überprüfen
- Change to other drill geometry / Wahl des Werkzeugs überprüfen
- Check feed and cutting speed / Vorschubwerte und Drehzahl überprüfen

Tool breakage / Werkzeugbruch

- Check toolholder (runout <0,02 mm) / Spannmittel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Use hydraulic toolholder / Hydrodehnspannfutter verwenden
- Check machine workspindel (runout <0,02 mm) / Maschinenspindel überprüfen (Rundlauf <0,02 mm)
- Check stability CNC machine / Stabilität der Maschine überprüfen
- Check workpiece clamping / Werkstückspannung überprüfen
- Change to other drill geometry / Wahl des Werkzeugs überprüfen
- Check feed and cutting speed / Vorschubwerte und Drehzahl überprüfen
- Check chip evacuation (long chips?) / Spanabfuhr überprüfen

Cutting formulas Zerspanungsformeln

Cutting speed / Schnittgeschwindigkeit

$$V_c = \frac{D_c \times \pi \times n}{1000} \quad [\text{m/min}]$$

- V_c** Cutting speed [m/min] / Schnittgeschwindigkeit [m/min]
D_c Cutting diameter [mm] / Durchmesser Schneide [mm]
n Revolutions per minute / Umdrehungen pro Minute
π Pi / Pi

Revolutions per minute / Umdrehungen

$$n = \frac{V_c \times 1000}{D_c \times \pi} \quad [\text{r.p.m.}]$$

- V_c** Cutting speed [m/min] / Schnittgeschwindigkeit [m/min]
D_c Cutting diameter [mm] / Durchmesser Schneide [mm]
n Revolutions per minute / Umdrehungen pro Minute
π Pi / Pi

Table feed rate / Tischvorschub

$$V_f = f_z \times z \times n \quad [\text{mm/min}]$$

- V_f** Table feed [mm/min] / Tischvorschub [mm/min]
f_z Feed per tooth [mm] / Vorschub pro Zahn [mm]
z Number of teeth / Schneiden
n Revolutions per minute / Umdrehungen pro Minute

Feed per tooth / Vorschub pro Zahn

$$f_z = \frac{V_f}{z \times n} \quad [\text{mm}]$$

- f_z** Feed per tooth [mm] / Vorschub pro Zahn [mm]
V_f Table feed [mm/min] / Tischvorschub [mm/min]
z Number of teeth / Schneiden
n Revolutions per minute / Umdrehungen pro Minute














Feed per revolution / Vorschub pro Umdrehung

$$f = f_z \times n \quad [\text{mm}]$$

- f** Feed per revolution [mm] / Vorschub pro Umdrehung [mm]
f_z Feed per tooth [mm] / Vorschub pro Zahn [mm]
n Revolutions per minute / Umdrehungen pro Minute

Legenda

Legende

	Material-coating combination Material-Beschichtung Kombination
	Specific tool geometry Spezifische Werkzeuggeometrie
	Semi-specific tool geometry Halb spezifische Werkzeuggeometrie
	Universal tool geometry Universal-Werkzeuggeometrie
	Max. drill depth Max. Bohrtiefe
	Tolerance cutting diameter Toleranz Durchmesser Schneide
	Tolerance shank diameter Toleranz Durchmesser Schaft
	Shank design Schaft Ausführung
	Point angle Spitzenwinkel
	Oil coolant Öl-Kühlung
	Without coolant holes Ohne Innenkühlung
	With coolant holes Mit Innenkühlung
	Material group Materialgruppe



BASIC LINE
SOLID CARBIDE DRILLS ®



Dealer / Händler



Improving Quality Through Innovation
Product of Holland