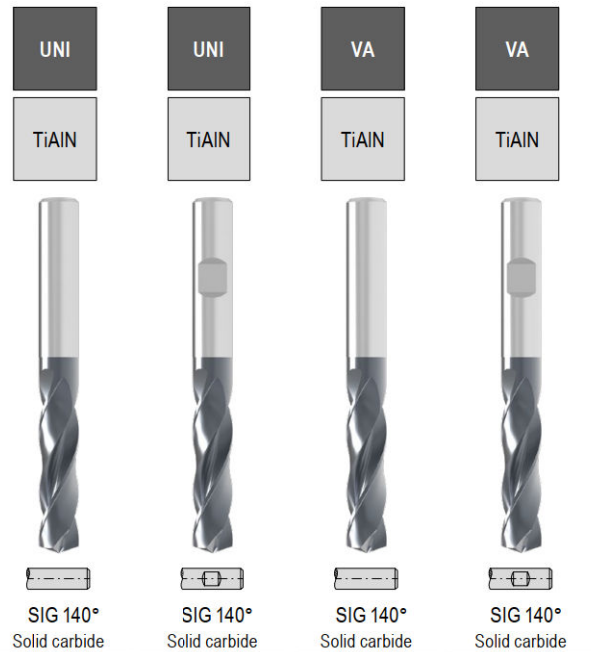
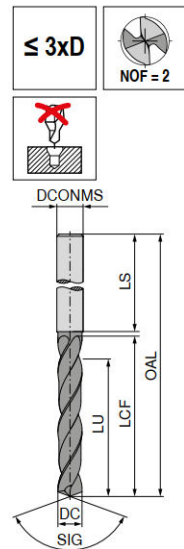


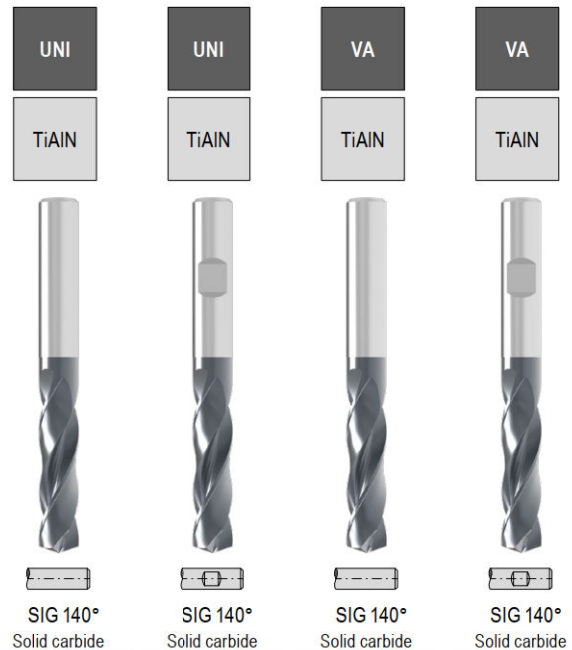
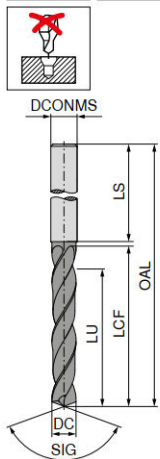
High Performance Drill, DIN 6537



DC _{m7/h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ...	11 707 ...	11 711 ...	11 712 ...
1,00	4	45	7	5,5	28	-01000		-01000	
1,10	4	45	7	5,3	28	-01100		-01100	
1,20	4	45	7	5,2	28	-01200		-01200	
1,30	4	45	7	5,0	28	-01300		-01300	
1,40	4	45	7	4,9	28	-01400		-01400	
1,50	4	55	14	11,7	28	-01500		-01500	
1,60	4	55	14	11,6	28	-01600		-01600	
1,70	4	55	14	11,4	28	-01700		-01700	
1,80	4	55	14	11,3	28	-01800		-01800	
1,90	4	55	14	11,1	28	-01900		-01900	
2,00	4	55	20	17,0	28	-02000		-02000	
2,10	4	55	20	16,8	28	-02100		-02100	
2,20	4	55	20	16,7	28	-02200		-02200	
2,30	4	55	20	16,5	28	-02300		-02300	
2,40	4	55	20	16,4	28	-02400		-02400	
2,50	4	55	20	16,2	28	-02500		-02500	
2,60	4	55	20	16,1	28	-02600		-02600	
2,70	4	55	20	15,9	28	-02700		-02700	
2,80	4	55	20	15,8	28	-02800		-02800	
2,90	4	55	20	15,6	28	-02900		-02900	
3,00	6	62	20	15,5	36	-03000		-03000	
3,10	6	62	20	15,3	36	-03100	-03000	-03100	-03000
3,20	6	62	20	15,2	36	-03200	-03100	-03200	-03100
3,25	6	62	20	15,1	36	-03250	-03200	-03250	-03200
3,30	6	62	20	15,0	36	-03300	-03250	-03300	-03250
3,40	6	62	20	14,9	36	-03400	-03300	-03400	-03300
3,50	6	62	20	14,7	36	-03500	-03400	-03500	-03400
3,60	6	62	20	14,6	36	-03600	-03500	-03600	-03500
3,70	6	62	20	14,4	36	-03700	-03600	-03700	-03600
3,80	6	66	24	18,3	36	-03800	-03700	-03800	-03700
3,90	6	66	24	18,1	36	-03900	-03800	-03900	-03800
4,00	6	66	24	18,0	36	-04000	-03900	-04000	-03900
4,10	6	66	24	17,8	36	-04100	-04000	-04100	-04000
4,20	6	66	24	17,7	36	-04200	-04100	-04200	-04100
4,30	6	66	24	17,5	36	-04300	-04200	-04300	-04200
4,40	6	66	24	17,4	36	-04400	-04300	-04400	-04300
4,50	6	66	24	17,2	36	-04500	-04400	-04500	-04400
4,60	6	66	24	17,1	36	-04600	-04500	-04600	-04500
4,65	6	66	24	17,0	36	-04650	-04600	-04650	-04600
4,70	6	66	24	16,9	36	-04700	-04650	-04700	-04650
P						●	●	○	○
M								●	●
K						●	●		
N								○	○
S								○	○
H									
O								○	○

→ v_c Page 128+132Ø DC_{h7} for Type UNI / Ø DC_{m7} for Type VA

High Performance Drill, DIN 6537

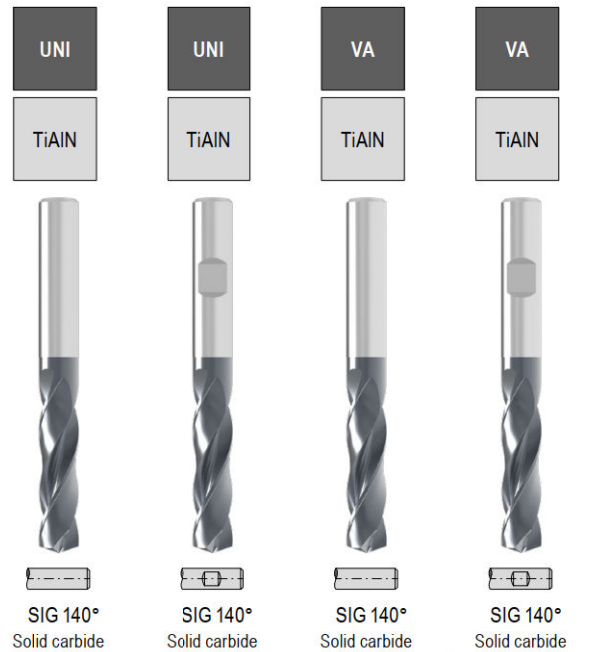
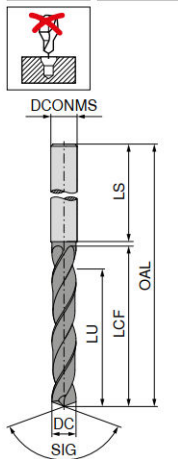


11 706 ... 11 707 ... 11 711 ... 11 712 ...

DC _{m7/h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm				
4,80	6	66	28	20,8	36		-04800	-04800	-04800
4,90	6	66	28	20,6	36		-04900	-04900	-04900
5,00	6	66	28	20,5	36		-05000	-05000	-05000
5,10	6	66	28	20,3	36		-05100	-05100	-05100
5,20	6	66	28	20,2	36		-05200	-05200	-05200
5,30	6	66	28	20,0	36		-05300	-05300	-05300
5,40	6	66	28	19,9	36		-05400	-05400	-05400
5,50	6	66	28	19,7	36		-05500	-05500	-05500
5,55	6	66	28	19,6	36		-05550	-05550	-05550
5,60	6	66	28	19,6	36		-05600	-05600	-05600
5,65	6	66	28	19,5	36		-05650	-05650	-05650
5,70	6	66	28	19,4	36		-05700	-05700	-05700
5,80	6	66	28	19,3	36		-05800	-05800	-05800
5,90	6	66	28	19,1	36		-05900	-05900	-05900
6,00	6	66	28	19,0	36		-06000	-06000	-06000
6,10	8	79	34	24,8	36		-06100	-06100	-06100
6,20	8	79	34	24,7	36		-06200	-06200	-06200
6,30	8	79	34	24,5	36		-06300	-06300	-06300
6,40	8	79	34	24,4	36		-06400	-06400	-06400
6,50	8	79	34	24,2	36		-06500	-06500	-06500
6,60	8	79	34	24,1	36		-06600	-06600	-06600
6,70	8	79	34	23,9	36		-06700	-06700	-06700
6,80	8	79	34	23,8	36		-06800	-06800	-06800
6,90	8	79	34	23,6	36		-06900	-06900	-06900
7,00	8	79	34	23,5	36		-07000	-07000	-07000
7,10	8	79	41	30,3	36		-07100	-07100	-07100
7,20	8	79	41	30,2	36		-07200	-07200	-07200
7,30	8	79	41	30,0	36		-07300	-07300	-07300
7,40	8	79	41	29,9	36		-07400	-07400	-07400
7,50	8	79	41	29,7	36		-07500	-07500	-07500
7,55	8	79	41	29,6	36		-07550	-07550	-07550
7,60	8	79	41	29,6	36		-07600	-07600	-07600
7,65	8	79	41	29,5	36		-07650	-07650	-07650
7,70	8	79	41	29,4	36		-07700	-07700	-07700
7,80	8	79	41	29,3	36		-07800	-07800	-07800
7,90	8	79	41	29,1	36		-07900	-07900	-07900
8,00	8	79	41	29,0	36		-08000	-08000	-08000
8,10	10	89	47	34,8	40		-08100	-08100	-08100
8,20	10	89	47	34,7	40		-08200	-08200	-08200
8,30	10	89	47	34,5	40		-08300	-08300	-08300
P						●	●	○	○
M								●	●
K						●	●		
N								○	○
S								○	○
H									
O								○	○

→ v_c Page 128+132Ø DC_{h7} for Type UNI / Ø DC_{m7} for Type VA

High Performance Drill, DIN 6537



11 706 ... 11 707 ... 11 711 ... 11 712 ...

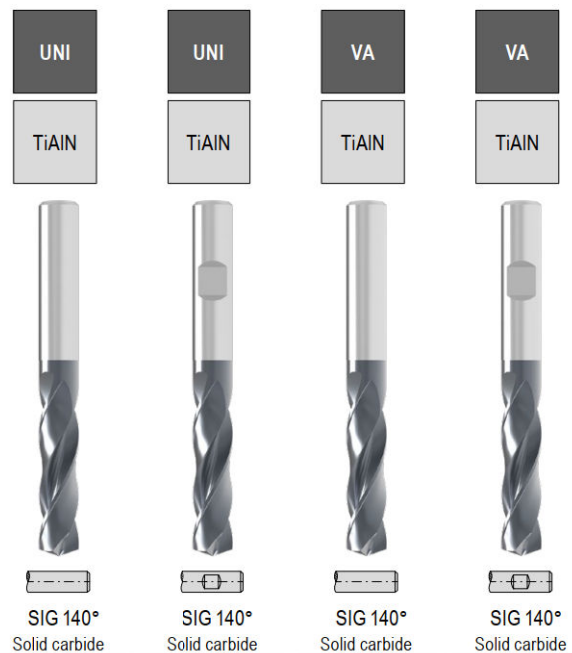
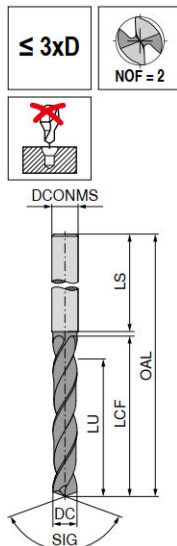
DC _{m7/h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm				
8,40	10	89	47	34,4	40	-08400	-08400	-08400	-08400
8,50	10	89	47	34,2	40	-08500	-08500	-08500	-08500
8,60	10	89	47	34,1	40	-08600	-08600	-08600	-08600
8,70	10	89	47	33,9	40	-08700	-08700	-08700	-08700
8,80	10	89	47	33,8	40	-08800	-08800	-08800	-08800
8,90	10	89	47	33,6	40	-08900	-08900	-08900	-08900
9,00	10	89	47	33,5	40	-09000	-09000	-09000	-09000
9,10	10	89	47	33,3	40	-09100	-09100	-09100	-09100
9,20	10	89	47	33,2	40	-09200	-09200	-09200	-09200
9,30	10	89	47	33,0	40	-09300	-09300	-09300	-09300
9,40	10	89	47	32,9	40	-09400	-09400	-09400	-09400
9,50	10	89	47	32,7	40	-09500	-09500	-09500	-09500
9,60	10	89	47	32,6	40	-09600	-09600	-09600	-09600
9,70	10	89	47	32,4	40	-09700	-09700	-09700	-09700
9,80	10	89	47	32,3	40	-09800	-09800	-09800	-09800
9,90	10	89	47	32,1	40	-09900	-09900	-09900	-09900
10,00	10	89	47	32,0	40	-10000	-10000	-10000	-10000
10,10	12	102	55	39,8	45	-10100	-10100	-10100	-10100
10,20	12	102	55	39,7	45	-10200	-10200	-10200	-10200
10,30	12	102	55	39,5	45	-10300	-10300	-10300	-10300
10,40	12	102	55	39,4	45	-10400	-10400	-10400	-10400
10,50	12	102	55	39,2	45	-10500	-10500	-10500	-10500
10,60	12	102	55	39,1	45	-10600	-10600	-10600	-10600
10,70	12	102	55	38,9	45	-10700	-10700	-10700	-10700
10,80	12	102	55	38,8	45	-10800	-10800	-10800	-10800
10,90	12	102	55	38,6	45	-10900	-10900	-10900	-10900
11,00	12	102	55	38,5	45	-11000	-11000	-11000	-11000
11,10	12	102	55	38,3	45	-11100	-11100	-11100	-11100
11,20	12	102	55	38,2	45	-11200	-11200	-11200	-11200
11,30	12	102	55	38,0	45	-11300	-11300	-11300	-11300
11,40	12	102	55	37,9	45	-11400	-11400	-11400	-11400
11,50	12	102	55	37,7	45	-11500	-11500	-11500	-11500
11,60	12	102	55	37,6	45	-11600	-11600	-11600	-11600
11,70	12	102	55	37,4	45	-11700	-11700	-11700	-11700
11,80	12	102	55	37,3	45	-11800	-11800	-11800	-11800
11,90	12	102	55	37,1	45	-11900	-11900	-11900	-11900
12,00	12	102	55	37,0	45	-12000	-12000	-12000	-12000
12,20	14	107	60	41,7	45	-12200	-12200	-12200	-12200
12,50	14	107	60	41,2	45	-12500	-12500	-12500	-12500
12,70	14	107	60	40,9	45	-12700	-12700	-12700	-12700

P	●	●	○	○
M			●	●
K	●	●		
N			○	○
S			○	○
H				
O			○	○

→ v_c Page 128+132

 Ø DC_{h7} for Type UNI / Ø DC_{m7} for Type VA

High Performance Drill, DIN 6537



DC _{m7/h7} mm	DCONMS _{h6} mm	OAL mm	LCF mm	LU mm	LS mm	11 706 ...	11 707 ...	11 711 ...	11 712 ...
12,80	14	107	60	40,8	45	-12800	-12800	-12800	-12800
13,00	14	107	60	40,5	45	-13000	-13000	-13000	-13000
13,10	14	107	60	40,3	45	-13100	-13100	-13100	-13100
13,50	14	107	60	39,7	45	-13500	-13500	-13500	-13500
13,70	14	107	60	39,4	45			-13700	-13700
13,80	14	107	60	39,3	45	-13800	-13800	-13800	-13800
14,00	14	107	60	39,0	45	-14000	-14000	-14000	-14000
14,20	16	115	65	43,7	48	-14200	-14200	-14200	-14200
14,40	16	115	65	43,4	48	-14400	-14400	-14400	-14400
14,50	16	115	65	43,2	48	-14500	-14500	-14500	-14500
14,70	16	115	65	42,9	48			-14700	-14700
14,80	16	115	65	42,8	48	-14800	-14800	-14800	-14800
15,00	16	115	65	42,5	48	-15000	-15000	-15000	-15000
15,10	16	115	65	42,3	48	-15100	-15100	-15100	-15100
15,20	16	115	65	42,2	48	-15200	-15200	-15200	-15200
15,50	16	115	65	41,7	48	-15500	-15500	-15500	-15500
15,70	16	115	65	41,4	48			-15700	-15700
15,80	16	115	65	41,3	48	-15800	-15800	-15800	-15800
16,00	16	115	65	41,0	48	-16000	-16000	-16000	-16000
16,50	18	123	73	48,2	48	-16500	-16500	-16500	-16500
17,00	18	123	73	47,5	48	-17000	-17000	-17000	-17000
17,50	18	123	73	46,7	48	-17500	-17500	-17500	-17500
18,00	18	123	73	46,0	48	-18000	-18000	-18000	-18000
18,50	20	131	79	51,2	50	-18500	-18500	-18500	-18500
18,90	20	131	79	50,6	50	-18900	-18900	-18900	-18900
19,00	20	131	79	50,5	50	-19000	-19000	-19000	-19000
19,50	20	131	79	49,7	50	-19500	-19500	-19500	-19500
20,00	20	131	79	49,0	50	-20000	-20000	-20000	-20000
P						•	•	○	○
M								•	•
K						•	•		
N								○	○
S								○	○
H									
O								○	○

→ v_c Page 128+132Ø DC_{h7} for Type UNI / Ø DC_{m7} for Type VA

Cutting data standard values – type VA

Index	11 711 ..., 11 712 ...																
	3xD																
	without through coolant	≤ Ø 1	Ø 1–1,25	Ø 1,25–1,5	Ø 1,5–2	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 12–14	Ø 14–16	Ø 16–18	Ø 18–20
	v_c (m/min)	f (mm/rev)															
P.1.1	75	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.1.2																	
P.1.3																	
P.1.4																	
P.1.5																	
P.2.1	65	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.2	60	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.2.3																	
P.2.4																	
P.3.1																	
P.3.2																	
P.3.3																	
P.4.1	45	0,03	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
P.4.2	30	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.1.1	35	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.2.1	35	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
M.3.1	35	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,21
K.1.1																	
K.1.2																	
K.2.1																	
K.2.2																	
K.3.1																	
K.3.2																	
N.1.1	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.1.2	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.1	130	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.2	130	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.2.3	110	0,03	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.3.1	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.2	160	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,31	0,32	0,34	0,36
N.3.3	225	0,03	0,04	0,04	0,05	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,15	0,18	0,20	0,23	0,24	0,26	0,27
N.4.1																	
S.1.1																	
S.1.2																	
S.2.1																	
S.2.2																	
S.2.3																	
S.3.1	30	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.2	20	0,002	0,004	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,12
S.3.3																	
H.1.1																	
H.1.2																	
H.1.3																	
H.1.4																	
H.2.1																	
H.3.1																	
O.1.1	100	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,2	0,21
O.1.2	80	0,002	0,004	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,13	0,14	0,15
O.2.1																	
O.2.2																	
O.3.1																	



The cutting data is strongly influenced by external conditions, such as the stability of the tool and workpiece clamping, material and type of machine.
The specified values represent guideline cutting data that must be corrected according to the usage conditions.