



Indicative speeds for hollow drills with carbide inserts

Material	Ø12-18	Ø19-25	Ø26-32	Ø33-39	Ø40-46	Ø47-50	Ø54-60
Steel <750N	796-1327	537-754	448-550	367-434	311-358	270-304	230-265
Steel <1200N	530-795	380-500	300-370	245-290	265-240	180-200	160-175
Steel <1400N	440-660	320-420	250-305	200-240	170-195	150-165	130-145

Material	Ø61-70	Ø 71-80	Ø 81-90	Ø 90-100	Ø 101-112	Ø113-124	Ø125-136
Steel <750N	204-234	179-201	159-177	143-157	128-142	115-127	105-114
Steel <1200N	135-155	120-135	105-117	95-104	85-94	77-84	70-76
Steel <1400N	115-125	100-110	90-95	80-85	70-75	65-68	58-63