

GOdrill™ • B05_CPG Series • Grade KC7325™ • Internal Coolant for Drill Diameters 1–20mm


Material Group		Cutting Speed – vc Range – m/min			Metric												
		min	Starting Value	max	Recommended Feed Rate (f) by Diameter												
					1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0			
P	1	70	100	140	mm/r	0,04 - 0,09	0,05 - 0,12	0,07 - 0,14	0,08 - 0,16	0,11 - 0,22	0,13 - 0,26	0,15 - 0,31	0,18 - 0,35	0,22 - 0,42	0,28 - 0,54		
	2	90	120	140	mm/r	0,04 - 0,09	0,05 - 0,12	0,07 - 0,14	0,08 - 0,16	0,12 - 0,22	0,14 - 0,26	0,17 - 0,31	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42	0,31 - 0,53		
	3	60	80	100	mm/r	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,08 - 0,15	0,09 - 0,17	0,13 - 0,23	0,15 - 0,28	0,19 - 0,33	0,22 - 0,38	0,26 - 0,47	0,34 - 0,59		
	4	50	80	100	mm/r	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,17	0,12 - 0,23	0,14 - 0,28	0,17 - 0,33	0,19 - 0,38	0,23 - 0,47	0,29 - 0,59		
M	6	40	50	70	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18	0,13 - 0,22	0,14 - 0,24	0,18 - 0,32	0,23 - 0,41		
	1	20	30	40	mm/r	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,16 - 0,20		
	2	30	40	50	mm/r	0,02 - 0,06	0,03 - 0,07	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,09 - 0,14	0,10 - 0,16	0,12 - 0,18	0,14 - 0,20	0,16 - 0,22		
K	3	20	30	40	mm/r	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,16 - 0,20		
	1	80	120	170	mm/r	0,08 - 0,16	0,09 - 0,17	0,11 - 0,22	0,12 - 0,24	0,16 - 0,31	0,20 - 0,38	0,23 - 0,44	0,25 - 0,49	0,31 - 0,60	0,38 - 0,74		
	2	80	110	140	mm/r	0,10 - 0,14	0,11 - 0,15	0,12 - 0,16	0,13 - 0,19	0,16 - 0,25	0,20 - 0,31	0,23 - 0,36	0,25 - 0,40	0,31 - 0,48	0,38 - 0,60		
N	3	80	100	130	mm/r	0,05 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,17	0,09 - 0,19	0,12 - 0,25	0,14 - 0,30	0,17 - 0,35	0,19 - 0,40	0,24 - 0,48	0,30 - 0,60		
	1	90	230	315	mm/r	0,05 - 0,12	0,06 - 0,13	0,08 - 0,14	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	0,16 - 0,24	0,20 - 0,28	0,24 - 0,32	0,28 - 0,40	0,32 - 0,48		
	2	90	225	270	mm/r	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,32	0,24 - 0,36	0,28 - 0,44	0,32 - 0,52		
S	3	90	180	270	mm/r	0,10 - 0,13	0,11 - 0,14	0,12 - 0,14	0,13 - 0,16	0,14 - 0,20	0,16 - 0,24	0,20 - 0,28	0,24 - 0,32	0,28 - 0,40	0,32 - 0,44		
	5	90	135	180	mm/r	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,32	0,24 - 0,36	0,28 - 0,40	0,32 - 0,48		
	1	10	25	30	mm/r	0,01 - 0,04	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,09 - 0,13	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18		
	2	10	20	25	mm/r	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,05 - 0,08	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,16		
S	3	10	25	30	mm/r	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,04 - 0,07	0,06 - 0,09	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,13	0,10 - 0,15		
	4	10	25	40	mm/r	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,05 - 0,08	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,16		

Material Group		Cutting Speed – vc Range – SFM			Inch												
		min	Starting Value	max	Recommended Feed Rate (f) by Diameter												
					3/64 .047	5/64 .078	1/8 .125	3/16 .188	1/4 .250	5/16 .313	3/8 .375	1/2 .500	5/8 .625	3/4 .750			
P	1	230	330	460	IPR	.001 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .008	.005 - .010	.006 - .012	.007 - .014	.008 - .017	.011 - .022		
	2	300	390	460	IPR	.001 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .008	.005 - .010	.006 - .012	.008 - .014	.010 - .017	.012 - .021		
	3	200	260	330	IPR	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .009	.006 - .011	.007 - .013	.008 - .015	.010 - .018	.014 - .023		
	4	160	260	330	IPR	.002 - .004	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .006	.005 - .009	.005 - .011	.006 - .013	.007 - .015	.009 - .018	.012 - .023		
M	6	130	160	230	IPR	.001 - .003	.001 - .003	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .005	.004 - .007	.005 - .008	.005 - .010	.007 - .013	.009 - .016		
	1	70	100	130	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007	.006 - .008		
	2	100	130	160	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .009		
K	3	70	100	130	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007	.006 - .008		
	1	260	390	560	IPR	.002 - .005	.003 - .007	.004 - .009	.005 - .009	.006 - .012	.008 - .015	.009 - .017	.010 - .019	.012 - .024	.015 - .029		
	2	260	360	460	IPR	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .007	.005 - .007	.006 - .010	.008 - .012	.009 - .014	.010 - .016	.012 - .019	.015 - .024		
N	3	260	330	430	IPR	.001 - .005	.002 - .006	.003 - .007	.004 - .007	.005 - .010	.006 - .012	.006 - .014	.007 - .016	.009 - .019	.012 - .024		
	1	300	750	1030	IPR	.002 - .005	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .006	.005 - .008	.006 - .009	.008 - .011	.009 - .013	.011 - .016	.013 - .019		
	2	300	740	890	IPR	.002 - .006	.002 - .006	.003 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .013	.009 - .014	.011 - .017	.013 - .020		
S	3	300	590	890	IPR	.004 - .005	.004 - .005	.005 - .006	.005 - .006	.006 - .008	.006 - .009	.008 - .011	.009 - .013	.011 - .016	.013 - .017		
	5	300	440	590	IPR	.002 - .004	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .013	.009 - .014	.011 - .016	.013 - .019		
	1	30	80	100	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007		
	2	30	70	80	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.004 - .006		
S	3	30	80	100	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006		
	4	30	80	130	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.004 - .006		

Solid Carbide Drills