

HP Drills • B269\_HP Series • Grade KCPK15™ • Through Coolant for Drill Diameters 3–20mm

Solid Carbide Drills

		Cutting Speed – vc				Metric							
		Range – m/min			Recommended Feed Rate (f) by Diameter								
Material Group		min	Starting Value	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	100	140	150	mm/r	0,12 - 0,17	0,14 - 0,23	0,17 - 0,23	0,20 - 0,29	0,29 - 0,33	0,23 - 0,41	0,27 - 0,50	0,33 - 0,56
	2	70	100	110	mm/r	0,12 - 0,17	0,12 - 0,20	0,14 - 0,26	0,23 - 0,32	0,24 - 0,38	0,27 - 0,50	0,33 - 0,63	0,39 - 0,75
	3	70	90	110	mm/r	0,12 - 0,17	0,14 - 0,23	0,17 - 0,23	0,20 - 0,29	0,29 - 0,33	0,23 - 0,41	0,27 - 0,50	0,33 - 0,56
	4	60	70	90	mm/r	0,09 - 0,14	0,11 - 0,20	0,14 - 0,20	0,17 - 0,23	0,17 - 0,26	0,20 - 0,33	0,23 - 0,41	0,26 - 0,45
M	1	50	60	80	mm/r	0,03 - 0,08	0,06 - 0,13	0,08 - 0,10	0,10 - 0,20	0,12 - 0,22	0,13 - 0,23	0,15 - 0,25	0,18 - 0,28
	2	40	50	80	mm/r	0,03 - 0,08	0,06 - 0,13	0,08 - 0,10	0,10 - 0,20	0,12 - 0,22	0,13 - 0,23	0,15 - 0,25	0,18 - 0,28
	3	40	50	70	mm/r	0,03 - 0,08	0,06 - 0,13	0,08 - 0,10	0,10 - 0,20	0,12 - 0,22	0,13 - 0,23	0,15 - 0,25	0,18 - 0,28
K	1	90	150	150	mm/r	0,12 - 0,17	0,21 - 0,30	0,30 - 0,42	0,38 - 0,42	0,38 - 0,53	0,44 - 0,60	0,54 - 0,75	0,60 - 0,83
	2	80	120	120	mm/r	0,12 - 0,17	0,20 - 0,26	0,29 - 0,39	0,35 - 0,45	0,38 - 0,54	0,45 - 0,60	0,51 - 0,69	0,56 - 0,75
	3	80	80	140	mm/r	0,11 - 0,15	0,15 - 0,21	0,23 - 0,32	0,29 - 0,39	0,33 - 0,45	0,36 - 0,50	0,42 - 0,57	0,45 - 0,62
		Cutting Speed – vc				Inch							
		Range – SFM			Recommended Feed Rate (f) by Diameter								
Material Group		min	Starting Value	max		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	330	470	490	IPR	.005 - .006	.006 - .009	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .014	.009 - .017	.011 - .020	.014 - .023
	2	230	330	360	IPR	.005 - .006	.005 - .008	.006 - .011	.009 - .012	.009 - .015	.011 - .020	.014 - .026	.015 - .030
	3	230	300	360	IPR	.005 - .006	.006 - .009	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .014	.009 - .017	.011 - .020	.014 - .023
	4	200	230	300	IPR	.003 - .006	.005 - .008	.006 - .008	.006 - .009	.006 - .011	.008 - .014	.009 - .017	.011 - .018
M	1	160	200	260	IPR	.001 - .003	.002 - .005	.003 - .004	.004 - .008	.005 - .008	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .011
	2	130	160	260	IPR	.001 - .003	.002 - .005	.003 - .004	.004 - .008	.005 - .008	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .011
	3	130	160	230	IPR	.001 - .003	.002 - .005	.003 - .004	.004 - .008	.005 - .008	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .011
K	1	300	490	490	IPR	.005 - .006	.009 - .012	.012 - .017	.015 - .021	.017 - .024	.020 - .026	.021 - .030	.024 - .032
	2	260	400	400	IPR	.005 - .006	.008 - .011	.011 - .015	.014 - .018	.015 - .021	.018 - .024	.020 - .027	.023 - .030
	3	260	260	460	IPR	.005 - .006	.006 - .009	.009 - .012	.011 - .015	.014 - .018	.014 - .020	.017 - .023	.018 - .024