

Deep-Hole Drills • B27_HPG Series • Grade KC7425™ • Through Coolant for Drill Diameters 3–16mm

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	14,0	16,0
P	1	70	80	90	mm/r	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	0,25 - 0,37	0,30 - 0,42	0,35 - 0,48	0,40 - 0,54
	2	70	80	90	mm/r	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	0,25 - 0,37	0,30 - 0,42	0,35 - 0,48	0,40 - 0,54
	3	60	75	90	mm/r	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	0,25 - 0,37	0,30 - 0,42	0,35 - 0,48	0,40 - 0,54
	4	60	70	80	mm/r	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	0,25 - 0,37	0,30 - 0,42	0,35 - 0,48	0,40 - 0,54
M	1	40	50	60	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,12	0,09 - 0,14	0,10 - 0,15	0,11 - 0,16	0,12 - 0,17	0,13 - 0,18	0,14 - 0,19
	2	30	40	50	mm/r	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,09 - 0,14	0,10 - 0,15	0,11 - 0,16	0,12 - 0,17	0,13 - 0,18
	3	30	40	50	mm/r	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,09 - 0,14	0,10 - 0,15	0,11 - 0,16	0,12 - 0,17	0,13 - 0,18
K	1	60	80	100	mm/r	0,15 - 0,19	0,17 - 0,20	0,19 - 0,26	0,24 - 0,32	0,27 - 0,40	0,32 - 0,45	0,38 - 0,52	0,45 - 0,59
	2	60	70	80	mm/r	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	0,25 - 0,37	0,30 - 0,42	0,35 - 0,48	0,40 - 0,54
	3	40	70	100	mm/r	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	0,25 - 0,37	0,30 - 0,42	0,35 - 0,48	0,40 - 0,54

		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	0.551	5/8 .625
P	1	230	262	295	IPR	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	.010 - .015	.012 - .017	.014 - .019	.016 - .021
	2	230	262	295	IPR	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	.010 - .015	.012 - .017	.014 - .019	.016 - .021
	3	197	246	295	IPR	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	.010 - .015	.012 - .017	.014 - .019	.016 - .021
	4	197	230	262	IPR	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	.010 - .015	.012 - .017	.014 - .019	.016 - .021
M	1	130	160	200	IPR	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007	.006 - .007
	2	100	130	160	IPR	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .007	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
	3	100	130	160	IPR	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .006	.004 - .007	.004 - .008	.004 - .007	.005 - .007	.005 - .007
K	1	197	262	328	IPR	.006 - .007	.007 - .008	.007 - .010	.009 - .013	.011 - .016	.013 - .018	.015 - .020	.018 - .023
	2	197	230	262	IPR	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	.010 - .015	.012 - .017	.014 - .019	.016 - .021
	3	131	230	328	IPR	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	.010 - .015	.012 - .017	.014 - .019	.016 - .021

Deep-Hole Drills • B27_HPS Series • Grade KN25™ • Through Coolant for Drill Diameters 3–16mm

		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	14,0	16,0
N	1	120	200	300	mm/r	0,12 - 0,17	0,13 - 0,18	0,15 - 0,24	0,19 - 0,29	0,26 - 0,35	0,31 - 0,40	0,35 - 0,45	0,41 - 0,51
	2	120	170	300	mm/r	0,13 - 0,18	0,14 - 0,19	0,16 - 0,25	0,20 - 0,30	0,28 - 0,37	0,33 - 0,42	0,38 - 0,48	0,44 - 0,54
	3	100	150	300	mm/r	0,13 - 0,18	0,14 - 0,19	0,16 - 0,25	0,20 - 0,30	0,28 - 0,37	0,33 - 0,42	0,38 - 0,48	0,44 - 0,54
	5	80	200	300	mm/r	0,03 - 0,05	0,03 - 0,06	0,03 - 0,06	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,05 - 0,08	0,05 - 0,08	0,06 - 0,09

		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	0.551	5/8 .625
N	1	390	660	980	IPR	.005 - .007	.005 - .007	.006 - .009	.007 - .011	.010 - .014	.012 - .016	.014 - .018	.016 - .020
	2	390	560	980	IPR	.005 - .007	.006 - .007	.006 - .010	.008 - .012	.011 - .015	.013 - .017	.015 - .019	.017 - .021
	3	330	490	980	IPR	.005 - .007	.006 - .007	.006 - .010	.008 - .012	.011 - .015	.013 - .017	.015 - .019	.017 - .021
	5	260	660	980	IPR	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	.002 - .003	.002 - .003	.002 - .003