



HP Drills • B/K28_Series • Grade K715™ • 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
N	1	120	200	400	mm/r	0,13 - 0,19	0,14 - 0,20	0,17 - 0,26	0,21 - 0,32	0,27 - 0,37	0,33 - 0,42	0,37 - 0,47	0,43 - 0,54
	2	120	170	400	mm/r	0,14 - 0,20	0,15 - 0,22	0,17 - 0,29	0,22 - 0,35	0,29 - 0,42	0,34 - 0,48	0,39 - 0,54	0,45 - 0,61
	3	100	150	400	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
	S	1	20	25	30	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,06 - 0,09	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,16	0,14 - 0,19
2		10	15	20	mm/r	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,12	0,11 - 0,13	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18
4		20	35	50	mm/r	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,11 - 0,13	0,13 - 0,15	0,14 - 0,18	0,16 - 0,21
		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
N	1	390	660	1310	IPR	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .010	.008 - .013	.011 - .014	.013 - .017	.014 - .019	.017 - .021
	2	390	560	1310	IPR	.005 - .008	.006 - .009	.007 - .011	.009 - .014	.011 - .017	.013 - .019	.015 - .021	.018 - .024
	3	330	490	1310	IPR	.005 - .007	.006 - .008	.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
S	1	70	80	100	IPR	.001 - .002	.002 - .002	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.006 - .007	.006 - .009
	2	30	50	70	IPR	.001 - .001	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .005	.005 - .006	.006 - .007
	4	70	110	160	IPR	.001 - .001	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.004 - .005	.005 - .006	.005 - .007	.006 - .008