



HPR DRILLS - B25_HPR • APPLICATION DATA

													
		Cutting Speed – vc			Metric								
		Range – m/min			Recommended Feed Rate per Rev								
Material Group		min	Starting Value	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
K	1	130	160	210	mm/r	0,12–0,22	0,14–0,25	0,16–0,32	0,22–0,44	0,30–0,46	0,34–0,50	0,38–0,62	0,42–0,74
	2	90	130	180	mm/r	0,12–0,22	0,14–0,25	0,16–0,32	0,22–0,44	0,30–0,46	0,34–0,50	0,38–0,62	0,42–0,74
	3	70	90	130	mm/r	0,11–0,17	0,12–0,22	0,22–0,34	0,24–0,46	0,26–0,48	0,28–0,50	0,30–0,62	0,34–0,74