



PCD DRILL • APPLICATION DATA

Material Group											
		Cutting Speed – vc			Metric						
		Range – m/min			Recommended Feed Rate (f) by Diameter						
		min	Starting Value	max		6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
N	1	150	300	600	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,22	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,28
	2	150	250	500	mm/r	0,12–0,20	0,14–0,22	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,28	0,22–0,30
	3	150	150	400	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,22	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,28
	4	100	170	250	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,22	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,28