



Material Group	v <sub>c</sub> (m/min)	f <sub>n</sub> (mm/rev)														
		ø1.0 -1.9	ø2.0 -2.9	ø3.0 -3.9	ø4.0 -4.9	ø5.0 -5.9	ø6.0 -6.9	ø7.0 -7.9	ø8.0 -9.9	ø10.0 -11.9	ø12.0 -13.5	ø14.0 -15.5	ø16.0 -17.5	ø18.0 -19.5	ø20.0	
<b>P</b>	11	25 (23-28)	0.02	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20	-	-	-	-
	12		0.02	0.06	0.08	0.10	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20	-	-	-	-
<b>M</b>	21	18 (15-20)	0.02	0.06	0.08	0.10	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20	-	-	-	-
	22		0.02	0.06	0.08	0.10	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20	-	-	-	-
<b>K</b>	31	45 (40-50)	0.02	0.07	0.11	0.14	0.14	0.18	0.20	0.22	0.28	0.28	-	-	-	-
	32		0.02	0.07	0.11	0.14	0.14	0.18	0.20	0.22	0.28	0.28	-	-	-	-
<b>S</b>	41	18 (15-20)	0.02	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20	-	-	-	-
	42		0.02	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20	-	-	-	-
<b>N</b>	71	70 (65-75)	0.02	0.06	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.23	0.23	-	-	-	-
	72		0.02	0.06	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.23	0.23	-	-	-	-
	73															

v<sub>c</sub> - cutting speed (m/min)

n - RPM (rev/min)

f<sub>n</sub> - feed rate (mm/rev)

ø - drill diameter (mm)

$$\text{To calculate RPM from cutting speed: } n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot \phi}$$

$$\text{To calculate cutting speed from RPM: } v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot \phi}{1000}$$

All recommendations are based on ideal machining conditions. Adjustments may need to be made according to your set-up. The recommendations for speeds, feeds and other parameters presented in this chart are nominal recommendations and should be considered only as good starting points.