

NC SPOT DRILLS CARBIDE

D8306, D8506, D8307 & D8507 Series

CUTTING DATA

DRILLING

MATERIAL	NON-ALLOY STEELS		ALLOY STEELS		STAINLESS STEEL		Ti, Ni ALLOY STEELS		SOFT GREY CAST IRON		HARD GREY CAST IRON		Al-Si ALLOYS, Si<10%		Al-Si ALLOYS, Si>10%	
Strength	< 700 N/mm ²		< 1000 N/mm ²		-		-		< HB240, GG25		< HB300, GG40		-		-	
Drilling Speed	65 ~ 75 mm/min		45 ~ 55 mm/min		35 ~ 40 mm/min		35 ~ 40 mm/min		90 ~ 100 mm/min		65 ~ 75 mm/min		145 ~ 165 mm/min		115 ~ 135 mm/min	
Diameter	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
6	3900	0.08	2850	0.08	2000	0.07	1950	0.07	5200	0.09	3800	0.09	8800	0.11	7100	0.11
8	2900	0.1	2150	0.1	1500	0.09	1450	0.09	3900	0.12	2850	0.12	6600	0.15	5350	0.15
10	2350	0.12	1700	0.12	1200	0.11	1200	0.11	3100	0.16	2300	0.16	5300	0.19	4250	0.19
12	1950	0.14	1450	0.14	1000	0.13	980	0.13	2600	0.2	1900	0.2	4450	0.23	3550	0.23
16	1450	0.17	1100	0.17	755	0.17	735	0.17	1950	0.24	1450	0.24	3300	0.27	2650	0.27
20	1150	0.19	850	0.19	590	0.2	590	0.2	1550	0.28	1150	0.28	2650	0.31	2150	0.31

NC SPOT DRILLS HSS 8% COBALT

D2306, D2321, D4306, D2307, D2322, D4307, D2320 & D2323 Series

CUTTING DATA

DRILLING

MATERIAL	CARBON STEEL		ALLOY STEELS		ALLOY STEELS, TOOL STEEL & HARDENED STEEL		STAINLESS STEEL		ALUMINIUM & ALUMINIUM ALLOYS	
Drilling Speed	18 ~ 23 mm/min		15 ~ 20 mm/min		8 ~ 12 mm/min		8 ~ 12 mm/min		55 ~ 65 mm/min	
Diameter	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
3	2460	0.06	2110	0.06	1080	0.06	940	0.06	7040	0.14
4	1850	0.07	1580	0.07	800	0.07	700	0.07	5280	0.15
5	1510	0.08	1300	0.08	670	0.08	580	0.08	4400	0.17
6	1170	0.09	1030	0.09	540	0.09	460	0.09	3520	0.19
8	880	0.11	790	0.11	400	0.11	350	0.11	2640	0.22
10	700	0.12	630	0.12	320	0.12	290	0.12	2110	0.25
12	590	0.14	530	0.14	260	0.14	240	0.14	1760	0.28
16	460	0.2	400	0.2	200	0.2	180	0.2	1320	0.33
20	350	0.24	320	0.24	150	0.24	140	0.24	1060	0.45

RPM: revolutions per minute Feed: mm per minute Speed: mm per minute