



Material	Surface Speed		Tool Diameter Feed mm/rev							
	HSS-E	Carbide	Ø2	Ø6	Ø10	Ø15	Ø20	Ø25	Ø30	Ø40
Steels <500 N/mm2	15-20	25-40	0.15	0.15	0.25	0.25	0.3	0.35	0.37	0.45
Steels 500-800 N/mm2	12-17	20-25	0.1	0.12	0.18	0.18	0.25	0.3	0.33	0.4
Steels 800-1000 N/mm2	7-10	12-18	0.08	0.1	0.18	0.15	0.22	0.25	0.3	0.35
Steels 1000-1300 N/mm2	5-7	10-15	0.08	0.09	0.15	0.2	0.25	0.27	0.3	0.35
Stainless Steels	3-5	7-12	0.07	0.1	0.12	0.15	0.2	0.25	0.25	0.3
Titanium Alloys	2-3	6-10	0.07	0.1	0.12	0.15	0.2	0.25	0.25	0.3
Cast Iron <180 HB	6-15	30-40	0.1	0.12	0.2	0.2	0.25	0.3	0.3	0.3
Cast Iron >180 HB	4-5	8-15	0.07	0.1	0.15	0.18	0.2	0.2	0.25	0.25
Copper	12-20	25-30	0.12	0.18	0.2	0.25	0.3	0.3	0.35	0.35
Brass	20-30	35-40	0.2	0.22	0.3	0.35	0.4	0.4	0.45	0.5
Bronze	10-15	20-25	0.15	0.18	0.22	0.35	0.37	0.37	0.45	0.5
Aluminium	25-35	40-60	0.15	0.18	0.25	0.3	0.35	0.35	0.4	0.45
Drill Size	-	-	"1.85 1.90"	"5.80 5.85"	"9.70 9.80"	"14.60 14.70"	"19.60 19.70"	"24.50 24.70"	"29.50 29.60"	"39.50 39.60"