

ECONOMY DRILL

D5405 & D5407 Series

CUTTING DATA

DRILLING

MATERIAL	NON-ALLOY STEELS		ALLOY STEELS		STAINLESS STEEL		Ti, Ni ALLOY STEELS	
Strength	< 700 N/mm ²		< 1000 N/mm ²		-		-	
Drilling Speed	30 ~ 80 mm/min		30 ~ 60 mm/min		20 ~ 45 mm/min		20 ~ 40 mm/min	
Diameter	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
1	11500	0.03	8600	0.03	6000	0.02	5900	0.02
2	11500	0.04	8600	0.04	6000	0.03	5900	0.03
3	7800	0.05	5750	0.05	4000	0.04	3900	0.04
4	5800	0.06	4300	0.06	3000	0.05	2950	0.05
5	4700	0.07	3450	0.07	2400	0.06	2350	0.06
6	3900	0.08	2850	0.08	2000	0.07	1950	0.07
7	3350	0.09	2450	0.09	1700	0.08	1700	0.08
8	2900	0.1	2150	0.1	1500	0.09	1450	0.09
9	2600	0.11	1900	0.11	1350	0.1	1300	0.1
10	2350	0.12	1700	0.12	1200	0.11	1200	0.11
11	2150	0.13	1600	0.13	1100	0.12	1050	0.12
12	1950	0.14	1450	0.14	1000	0.13	980	0.13
13	1800	0.16	1350	0.16	950	0.13	905	0.13

MATERIAL	SOFT GREY CAST IRON		HARD GREY CAST IRON		Al-Si ALLOYS, Si<10%		Al-Si ALLOYS, Si>10%	
Strength	< HB240, GG25		< HB300, GG40		-		-	
Drilling Speed	50 ~ 110 mm/min		30 ~ 80 mm/min		80 ~ 180 mm/min		60 ~ 140 mm/min	
Diameter	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
1	16000	0.04	11500	0.04	27000	0.05	21000	0.05
2	16000	0.05	11500	0.05	27000	0.06	21000	0.06
3	10500	0.06	7600	0.06	18000	0.07	14000	0.07
4	7800	0.07	5700	0.07	13000	0.08	10500	0.08
5	6200	0.08	4550	0.08	10500	0.09	8500	0.09
6	5200	0.09	3800	0.09	8800	0.11	7100	0.11
7	4500	0.1	3250	0.1	7600	0.13	6100	0.13
8	3900	0.12	2850	0.12	6600	0.15	5350	0.15
9	3450	0.14	2550	0.14	5900	0.17	4750	0.17
10	3100	0.16	2300	0.16	5300	0.19	4250	0.19
11	2850	0.18	2100	0.18	4850	0.21	3900	0.21
12	2600	0.2	1900	0.2	4450	0.23	3550	0.23
13	2400	0.2	1750	0.2	4100	0.25	3300	0.25

ALU-DRILL 40° HELIX

DCA40 & DCA60 Series

CUTTING DATA

DRILLING

MATERIAL	COPPER, BRASS, BRONZE		ALUMINIUM (<Si 12%)		ALUMINIUM (>Si 12%)		THERMOPLASTICS	
Diameter	Speed	Feed	Speed	Feed	Speed	Feed	RPM	Feed
2-4	100-150	0.04-0.06	80-150	0.03-0.04	50-80	0.02-0.04	30-50	0.01-0.02
4-8		0.06-0.10		0.04-0.06		0.04-0.06		0.02-0.04
8-12		0.10-0.14		0.06-0.09		0.06-0.08		0.04-0.08
12-16		0.14-0.16		0.09-0.18		0.09-0.18		0.08-0.10
16-20		0.16-0.20		0.12-0.16		0.12-0.14		0.10-0.12

RPM: revolutions per minute Feed: mm per minute