

DREAM DRILL-GENERAL, WITHOUT THROUGH COOLANT
DH404, DH423 & DH424* Series

CUTTING DATA
DRILLING

MATERIAL	NON-ALLOY STEELS			ALLOY STEELS			SOFT GREY CAST IRON			HARD GREY CAST IRON		
Strength	< 700 N/mm ²			< 1000 N/mm ²			< HB240, GG25			< HB300, GG40		
Drilling Speed	Under Ø3	40 ~ 80 m/min		Under Ø3	35 ~ 70 m/min		Under Ø3	60 ~ 130 m/min		Under Ø3	40 ~ 90 m/min	
	Over Ø3	100 m/min		Over Ø3	75 m/min		Over Ø3	100 m/min		Over Ø3	80 m/min	
Diameter	RPM	FEED		RPM	FEED		RPM	FEED		RPM	FEED	
		Min.	Max.		Min.	Max.		Min.	Max.		Min.	Max.
1	13000	0.03	0.05	11250	0.03	0.05	21300	0.03	0.05	14200	0.03	0.05
2	13000	0.05	0.07	11250	0.05	0.07	21300	0.05	0.07	14200	0.05	0.07
3	10500	0.06	0.12	7890	0.06	0.12	10500	0.06	0.12	8410	0.06	0.12
4	7920	0.08	0.16	5920	0.08	0.16	7920	0.08	0.16	6310	0.08	0.16
5	6310	0.1	0.2	4740	0.1	0.2	6310	0.1	0.2	5050	0.1	0.2
6	5270	0.12	0.24	3950	0.12	0.24	5270	0.12	0.24	4220	0.12	0.24
7	4510	0.14	0.26	3400	0.14	0.26	4510	0.14	0.26	3610	0.14	0.26
8	3950	0.16	0.28	2970	0.16	0.28	3950	0.16	0.28	3160	0.16	0.28
9	3510	0.18	0.3	2640	0.18	0.3	3510	0.18	0.3	2820	0.18	0.3
10	3160	0.2	0.3	2370	0.2	0.3	3160	0.2	0.3	2530	0.2	0.3
11	2880	0.2	0.3	2160	0.2	0.3	2880	0.2	0.3	2310	0.2	0.3
12	2640	0.21	0.3	1980	0.21	0.3	2640	0.21	0.3	2120	0.21	0.3
13	2430	0.21	0.33	1830	0.21	0.33	2430	0.21	0.33	1950	0.21	0.33
14	2260	0.22	0.35	1710	0.22	0.35	2260	0.22	0.35	1810	0.22	0.35
16	1980	0.25	0.36	1490	0.25	0.36	1980	0.25	0.36	1590	0.25	0.36
18	1760	0.28	0.38	1330	0.28	0.38	1760	0.28	0.38	1420	0.28	0.38
20	1590	0.3	0.4	1180	0.3	0.4	1590	0.3	0.4	1270	0.3	0.4

*NOTE: For DH424 Series reduce Feed by 15%.

DREAM DRILL-STEEL, THROUGH COOLANT
DH406, DH408* & DH421* Series

CUTTING DATA
DRILLING

MATERIAL	NON-ALLOY STEELS			ALLOY STEELS			SOFT GREY CAST IRON			HARD GREY CAST IRON		
Strength	< 700 N/mm ²			< 1000 N/mm ²			< HB240, GG25			< HB300, GG40		
Drilling Speed	Under Ø3	50 ~ 100 m/min		Under Ø3	40 ~ 90 m/min		Under Ø3	80 ~ 160 m/min		Under Ø3	50 ~ 9100 m/min	
	Over Ø3	110 m/min		Over Ø3	83 m/min		Over Ø3	110 m/min		Over Ø3	88 m/min	
Diameter	RPM	FEED		RPM	FEED		RPM	FEED		RPM	FEED	
		Min.	Max.		Min.	Max.		Min.	Max.		Min.	Max.
1	16250	0.04	0.06	14800	0.04	0.06	26600	0.04	0.06	17300	0.04	0.06
2	16250	0.06	0.08	14800	0.06	0.08	26600	0.06	0.08	17300	0.06	0.08
3	11660	0.06	0.12	8760	0.06	0.12	11660	0.06	0.12	9340	0.06	0.12
4	8800	0.08	0.16	6570	0.08	0.16	8800	0.08	0.16	7010	0.08	0.16
5	7010	0.1	0.2	5260	0.1	0.2	7010	0.1	0.2	5610	0.1	0.2
6	5850	0.12	0.24	4380	0.12	0.24	5850	0.12	0.24	4680	0.12	0.24
7	5010	0.14	0.26	3770	0.14	0.26	5010	0.14	0.26	4010	0.14	0.26
8	4380	0.16	0.28	2390	0.16	0.28	4380	0.16	0.28	3510	0.16	0.28
9	3900	0.18	0.3	2930	0.18	0.3	3900	0.18	0.3	3130	0.18	0.3
10	3510	0.2	0.3	2630	0.2	0.3	3510	0.2	0.3	2810	0.2	0.3
11	3190	0.2	0.3	2400	0.2	0.3	3190	0.2	0.3	2560	0.2	0.3
12	2930	0.21	0.3	2200	0.21	0.3	2930	0.21	0.3	2350	0.21	0.3
13	2700	0.21	0.33	2030	0.21	0.33	2700	0.21	0.33	2160	0.21	0.33
14	2510	0.22	0.35	1890	0.22	0.35	2510	0.22	0.35	2010	0.22	0.35
16	2190	0.25	0.36	1650	0.25	0.36	2190	0.25	0.36	1760	0.25	0.36
18	1950	0.28	0.38	1470	0.28	0.38	1950	0.28	0.38	1570	0.28	0.38
20	1760	0.3	0.4	1310	0.3	0.4	1760	0.3	0.4	1410	0.3	0.4

*NOTE: For DH408 Series reduce Feed by 15%, for DH421 Series reduce Feed by 30%.