

MATERIAL GROUPS		13 14		15 16	
HRC		~23			
N/mm <sup>2</sup>		570~830			
Vc [m/min]		19~20		18~55	
Ø mm.		n	fn	n	fn
2	2800	0.025	8000	0.038	
2.5	2300	0.025	6400	0.038	
3	2000	0.050	5000	0.063	
4	1700	0.060	4100	0.070	
5	1300	0.063	3200	0.076	
6	1100	0.090	2800	0.110	
7	950	0.110	2400	0.150	
8	800	0.130	2000	0.180	
9	710	0.140	1800	0.160	
10	650	0.140	1600	0.190	
11	550	0.150	1400	0.200	
12	530	0.160	1350	0.210	
13	510	0.170	1260	0.230	
14	480	0.160	1200	0.240	
16	440	0.190	1100	0.250	
18	410	0.200	1000	0.260	
19	330	0.230	820	0.300	
20	320	0.230	800	0.310	
22	300	0.240	750	0.320	
24	280	0.250	700	0.330	
26	260	0.260	640	0.340	
28	240	0.260	590	0.360	
30	220	0.270	540	0.370	
32	200	0.280	500	0.380	
35	190	0.310	460	0.440	
40	170	0.320	410	0.450	
45	150	0.330	360	0.460	
50	130	0.330	300	0.460	

✳ CUTTING SPEED AND FEED ADJUSTMENT ACCORDING TO THE DRILL LENGTH AND HOLE DEPTH

🇮🇹 VARIAZIONE VELOCITÀ E AVANZAMENTO IN BASE ALLA LUNGHEZZA DELLA PUNTA E ALLA PROFONDITÀ DEL FORO

🇨🇭 SCHNEIDGESCHWINDIGKEIT UND VORSCHUBSCHWANKUNG GEMÄSS DER BOHRERLÄNGE UND BOHRUNGSTIEFE

🇫🇷 VARIATION DE LA VITESSE DE COUPE ET DE L'AVANCE SELON LA LONGUEUR DU FORÊT ET LA PROFONDEUR DU TROU

🇪🇸 VARIACIÓN DE LA VELOCIDAD DE AVANCE EN FUNDITIÓN DE LA LONGITUD DE LA PUNTA Y DE LA PROFUNDIDAD DEL AGUJERO

🇷🇺 ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ И ПОДАЧИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДЛИНЫ СВЕРЛА И ГЛУБИНЫ ОТВЕРСТИЯ

	DIN1897	DIN338	DIN340	DIN1869			DIN345	DIN341	DIN1870	
				1	2	3			1	2
P	4xD	6~8xD	8~12xD	14~24xD	18~30xD	22~36xD	5~8xD	7~10xD	8~16xD	10~20xD
Q	1.25	1.00	0.80	0.70	0.60	0.50	1.00	0.80	0.70	0.60
R	1.20	1.00	0.90	0.80	0.70	0.60	1.00	0.90	0.80	0.70

TYPHOON

C-SD-TA

LFTA

SUTA

HSS-HSS/CO DRILLS

UH RED

MEX ORANGE

HF EVO

MEF ENDLESS

ALU

MDC

G2

MDTA

ULTRA MILLS

HSS/CO

CARBIDE BURRS

PARAMETERS