

DH406, DH446, DH408, DH448, DH421

SERIES

with COOLANT HOLES

V_c = m/min
RPM = rev./min.
FEED = mm/rev.

ISO	VDI 3323	Material Description	V _c	Parameter	Drill Diameter (mm)		V _c	Parameter	Drill Diameter (mm)			
					1.0	2.0			3.0	4.0	5.0	6.0
P	2	Non-alloy steel	80	RPM FEED	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	RPM FEED	11670 0.06-0.12	8750 0.08-0.14	7000 0.14-0.20	5840 0.16-0.22
	3		80	RPM FEED	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	RPM FEED	11670 0.06-0.12	8750 0.08-0.14	7000 0.14-0.20	5840 0.16-0.22
	4		80	RPM FEED	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	RPM FEED	11670 0.04-0.10	8750 0.07-0.13	7000 0.10-0.16	5840 0.12-0.18
	5		70	RPM FEED	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	90	RPM FEED	9550 0.04-0.10	7160 0.07-0.13	5730 0.10-0.16	4770 0.12-0.18
	6	Low alloy steel	80	RPM FEED	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	RPM FEED	11670 0.06-0.12	8750 0.08-0.14	7000 0.14-0.20	5840 0.16-0.22
	7		70	RPM FEED	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	90	RPM FEED	9550 0.06-0.12	7160 0.08-0.14	5730 0.10-0.20	4770 0.12-0.24
	8		70	RPM FEED	22280 0.02-0.04	11140 0.03-0.05	90	RPM FEED	9550 0.04-0.10	7160 0.07-0.13	5730 0.10-0.16	4770 0.12-0.18
	9		40	RPM FEED	12730 0.02-0.04	6370 0.03-0.05	50	RPM FEED	5310 0.03-0.08	3980 0.05-0.11	3180 0.08-0.14	2650 0.10-0.16
	10	High alloyed steel, and tool steel	60	RPM FEED	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	RPM FEED	8490 0.04-0.10	6370 0.07-0.13	5090 0.10-0.16	4240 0.12-0.18
	11		40	RPM FEED	12730 0.02-0.04	6370 0.03-0.05	45	RPM FEED	4770 0.03-0.08	3580 0.05-0.11	2860 0.08-0.14	2390 0.10-0.16
M	12	Stainless steel	60	RPM FEED	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	RPM FEED	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.14-0.20	4240 0.16-0.22
	13		45	RPM FEED	14320 0.02-0.04	7160 0.03-0.05	55	RPM FEED	5840 0.04-0.10	4380 0.07-0.13	3500 0.10-0.16	2920 0.12-0.18
K	15	Grey cast iron	80	RPM FEED	25460 0.04-0.06	12730 0.04-0.06	110	RPM FEED	11670 0.08-0.14	8750 0.12-0.18	7000 0.18-0.24	5840 0.14-0.26
	16		75	RPM FEED	23870 0.04-0.06	11940 0.04-0.06	95	RPM FEED	10080 0.06-0.12	7560 0.08-0.14	6050 0.14-0.2	5040 0.16-0.22
	17	Nodular cast iron	90	RPM FEED	28650 0.04-0.06	14320 0.04-0.06	120	RPM FEED	12730 0.08-0.14	9550 0.12-0.18	7640 0.18-0.24	6370 0.14-0.26
	18		60	RPM FEED	19100 0.04-0.06	9550 0.04-0.06	80	RPM FEED	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.14-0.2	4240 0.16-0.22
	19	Malleable cast iron	70	RPM FEED	22280 0.04-0.06	11140 0.04-0.06	90	RPM FEED	9550 0.08-0.14	7160 0.12-0.18	5730 0.18-0.24	4770 0.14-0.26
	20		60	RPM FEED	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	RPM FEED	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.14-0.20	4240 0.16-0.22

ISO	VDI 3323	Material Description	V _c	Parameter	Drill Diameter (mm)						
					8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
P	2	Non-alloy steel	110	RPM FEED	4380 0.18-0.24	3500 0.22-0.28	2920 0.20-0.30	2500 0.22-0.32	2190 0.24-0.34	1950 0.28-0.38	1750 0.30-0.40
	3		110	RPM FEED	4380 0.18-0.24	3500 0.22-0.28	2920 0.20-0.30	2500 0.22-0.32	2190 0.24-0.34	1950 0.28-0.38	1750 0.30-0.40
	4		110	RPM FEED	4380 0.14-0.20	3500 0.18-0.24	2920 0.14-0.24	2500 0.16-0.26	2190 0.18-0.28	1950 0.20-0.30	1750 0.22-0.32
	5		90	RPM FEED	3580 0.14-0.20	2860 0.18-0.24	2390 0.14-0.24	2050 0.16-0.26	1790 0.18-0.28	1590 0.20-0.30	1430 0.22-0.32
	6	Low alloy steel	110	RPM FEED	4380 0.18-0.24	3500 0.22-0.28	2920 0.20-0.30	2500 0.22-0.32	2190 0.24-0.34	1950 0.28-0.38	1750 0.30-0.40
	7		90	RPM FEED	3580 0.16-0.28	2860 0.20-0.30	2390 0.21-0.30	2050 0.22-0.35	1790 0.25-0.36	1590 0.28-0.38	1430 0.30-0.40
	8		90	RPM FEED	3580 0.14-0.20	2860 0.18-0.24	2390 0.14-0.24	2050 0.16-0.26	1790 0.18-0.28	1590 0.20-0.30	1430 0.22-0.32
	9		50	RPM FEED	1990 0.12-0.18	1590 0.14-0.20	1330 0.12-0.22	1140 0.13-0.23	990 0.14-0.24	880 0.16-0.26	800 0.18-0.28
	10	High alloyed steel, and tool steel	80	RPM FEED	3180 0.14-0.20	2550 0.18-0.24	2120 0.14-0.24	1820 0.16-0.26	1590 0.18-0.28	1410 0.20-0.30	1270 0.22-0.32
	11		45	RPM FEED	1790 0.12-0.18	1430 0.14-0.20	1190 0.12-0.22	1020 0.13-0.23	900 0.14-0.24	800 0.16-0.26	720 0.18-0.28
M	12	Stainless steel	80	RPM FEED	3180 0.18-0.24	2550 0.22-0.28	2120 0.20-0.30	1820 0.22-0.32	1590 0.24-0.34	1410 0.28-0.38	1270 0.30-0.40
	13		55	RPM FEED	2190 0.14-0.20	1750 0.18-0.24	1460 0.14-0.24	1250 0.16-0.26	1090 0.18-0.28	970 0.20-0.30	880 0.22-0.32
K	15	Grey cast iron	110	RPM FEED	4380 0.16-0.28	3500 0.24-0.34	2920 0.26-0.36	2500 0.28-0.38	2190 0.3-0.40	1950 0.32-0.42	1750 0.34-0.44
	16		95	RPM FEED	3780 0.18-0.24	3020 0.22-0.28	2520 0.20-0.30	2160 0.22-0.32	1890 0.24-0.34	1680 0.28-0.38	1510 0.30-0.40
	17	Nodular cast iron	120	RPM FEED	4770 0.16-0.28	3820 0.24-0.34	3180 0.26-0.36	2730 0.28-0.38	2390 0.30-0.40	2120 0.32-0.42	1910 0.34-0.44
	18		80	RPM FEED	3180 0.18-0.24	2550 0.22-0.28	2120 0.2-0.3	1820 0.22-0.32	1590 0.24-0.34	1410 0.28-0.38	1270 0.30-0.40
	19	Malleable cast iron	90	RPM FEED	3580 0.16-0.28	2860 0.24-0.34	2390 0.26-0.36	2050 0.28-0.38	1790 0.30-0.40	1590 0.32-0.42	1430 0.34-0.44
	20		80	RPM FEED	3180 0.18-0.24	2550 0.22-0.28	2120 0.20-0.30	1820 0.22-0.32	1590 0.24-0.34	1410 0.28-0.38	1270 0.30-0.40

► Recommend to reduce the feed rate as following

Feed 100% : DH406(3×D), DH408(5×D) Feed 75% : DH421(8×D)