DFS™ • Metric

Material Group		Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max	Metric: Recommended Feed Rate (f) by Diameter Ø (mm)	SPGX07 DFT05 22,00-25,99	SPGX09 DFT05 26,00-32,99	SPGX12 DFT06/..07 33,00-43,99	SPGX15 DFT07/..09 44,00-55,00
P	1	S	O	MD	KCPK10	310	**325**	360	mm/r	0,100 - 0,180	0,140 - 0,250	0,160 - 0,300	0,180 - 0,300
			I	MD	KC7140								
		U	O	FP	KCU25	200	**215**	230	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
		I	O	HP	KCU40	130	**135**	150	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
	2	S	O	MD	KCPK10	310	**325**	360	mm/r	0,100 - 0,180	0,140 - 0,250	0,160 - 0,300	0,180 - 0,300
			I	MD	KC7140								
		U	O	FP	KCU25	200	**215**	230	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
		I	O	HP	KCU40	130	**135**	150	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
	3	S	O	MD	KCPK10	260	**285**	320	mm/r	0,100 - 0,180	0,140 - 0,250	0,160 - 0,300	0,180 - 0,300
			I	MD	KC7140								
		U	O	FP	KCU25	180	**195**	220	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
		I	O	HP	KCU40	110	**120**	140	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
	4	S	O	FP	KCPK10	220	**250**	300	mm/r	0,100 - 0,180	0,140 - 0,250	0,160 - 0,300	0,180 - 0,300
			I	MD	KC7140								
		U	O	HP	KCU25	150	**180**	220	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
		I	O	HP	KCU40	90	**110**	140	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
	5	S	O	HP	KCU25	180	**200**	220	mm/r	0,100 - 0,180	0,140 - 0,250	0,160 - 0,300	0,180 - 0,300
			I	MD	KC7140								
		U	O	HP	KCU40	120	**135**	150	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
		I	O	HP	KC7140	70	**85**	100	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
	6	S	O	HP	KCU25	180	**200**	220	mm/r	0,100 - 0,180	0,140 - 0,250	0,160 - 0,300	0,180 - 0,300
			I	MD	KC7140								
		U	O	HP	KCU40	120	**135**	150	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
		I	O	HP	KC7140	70	**85**	100	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	MD	KC7140								
M	1	S	O	FP	KCU25	150	**190**	230	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	MD	KC7140								
		U	O	MD	KCU40	100	**130**	160	mm/r	0,050 - 0,090	0,070 - 0,130	0,080 - 0,160	0,100 - 0,200
			I	MD	KC7140								
		I	O	MD	KC7140	60	**80**	100	mm/r	0,050 - 0,090	0,070 - 0,130	0,080 - 0,160	0,100 - 0,180
			I	MD	KC7140								
	2	S	O	FP	KCU25	150	**180**	210	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	MD	KC7140								
		U	O	MD	KCU40	100	**130**	160	mm/r	0,050 - 0,090	0,070 - 0,130	0,080 - 0,160	0,100 - 0,200
			I	MD	KC7140								
		I	O	MD	KC7140	60	**80**	100	mm/r	0,050 - 0,090	0,070 - 0,130	0,080 - 0,160	0,100 - 0,180
			I	MD	KC7140								
	3	S	O	HP	KCU25	100	**130**	160	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KC7140								
		U	O	HP	KCU40	80	**110**	140	mm/r	0,050 - 0,090	0,070 - 0,130	0,080 - 0,160	0,100 - 0,200
			I	HP	KC7140								
		I	O	MD	KC7140	50	**70**	90	mm/r	0,050 - 0,090	0,070 - 0,130	0,080 - 0,160	0,100 - 0,180
			I	MD	KC7140								

NOTE: Applying Drill Fix™ DFS 5 x D requires high stability. It is highly recommended to be conservative in regard to speeds and feeds, and start with minimum values indicated.

Condition: S = Stable cutting conditions; U = Unstable cutting conditions; I = Interrupted cutting conditions

Pocket seat: I = Inboard insert; O = Outboard insert

DFS™ • Metric

Material Group		Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max	Metric: Recommended Feed Rate (f) by Diameter Ø (mm)	SPGX07 DFT05 22,00-25,99	SPGX09 DFT05 26,00-32,99	SPGX12 DFT06/..07 33,00-43,99	SPGX15 DFT07/..09 44,00-55,00
K	1	S	O	FP	KCPK10	200	**240**	300	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KCU40								
		U	O	FP	KCU25	120	**155**	200	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KC7140								
		I	O	FP	KC7140	80	**100**	125	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KC7140								
	2	S	O	FP	KCPK10	180	**220**	260	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KCU40								
		U	O	HP	KCU25	110	**140**	170	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KC7140								
		I	O	HP	KC7140	80	**100**	120	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KC7140								
	3	S	O	HP	KCPK10	180	**220**	260	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KCU40								
		U	O	HP	KCU25	110	**140**	170	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KC7140								
		I	O	HP	KC7140	80	**100**	120	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KC7140								
N	1	S	O	HP	KCPK10	350	**500**	650	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KMF								
		U	O	HP	KCU40	300	**400**	500	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KMF								
		I	O	HP	KCU40	200	**300**	400	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KMF								
	2	S	O	HP	KCPK10	300	**400**	500	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KMF								
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KMF								
		I	O	HP	KCU40	175	**250**	325	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KMF								
	3	S	O	HP	KCPK10	300	**400**	500	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KMF								
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KMF								
		I	O	HP	KCU40	150	**250**	350	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KMF								
	4	S	O	HP	KCU25	300	**400**	500	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KC7140								
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KC7140								
		I	O	HP	KCU40	200	**300**	400	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KC7140								
	5	S	O	HP	KCU40	400	**450**	500	mm/r	0,120 - 0,200	0,160 - 0,280	0,180 - 0,320	0,200 - 0,340
			I	HP	KMF								
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,080 - 0,150	0,120 - 0,200	0,140 - 0,250	0,160 - 0,280
			I	HP	KMF								
		I	O	HP	KCU40	200	**300**	400	mm/r	0,060 - 0,100	0,090 - 0,150	0,110 - 0,180	0,130 - 0,250
			I	HP	KMF								

NOTE: Applying Drill Fix™ DFS 5 x D requires high stability. It is highly recommended to be conservative in regard to speeds and feeds, and start with minimum values indicated.

Condition: S = Stable cutting conditions; U = Unstable cutting conditions; I = Interrupted cutting conditions

Pocket seat: I = Inboard insert; O = Outboard insert