Flat-Bottom Drills • B707_FBG Series • Grade KC7315™ • Through Coolant for Drill Diameters 3–20mm

Material Group		Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max		Metric Recommended Feed Rate (f) by Diameter 3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	100	**133**	170	mm/r	0,07 - 0,16	0,12 - 0,20	0,10 - 0,23	0,13 - 0,29	0,21 - 0,33	0,17 - 0,37	0,19 - 0,44	0,22 - 0,49
	2	130	**150**	180	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,16	0,16 - 0,19	0,13 - 0,23	0,18 - 0,27	0,17 - 0,30	0,19 - 0,35	0,22 - 0,39
	3	80	**106**	130	mm/r	0,09 - 0,16	0,13 - 0,20	0,13 - 0,23	0,16 - 0,24	0,20 - 0,31	0,21 - 0,37	0,25 - 0,44	0,28 - 0,46
	4	70	**98**	130	mm/r	0,08 - 0,16	0,12 - 0,19	0,11 - 0,22	0,14 - 0,27	0,21 - 0,31	0,18 - 0,35	0,21 - 0,41	0,24 - 0,46
	6	70	**98**	130	mm/r	0,07 - 0,12	0,10 - 0,14	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	0,16 - 0,23	0,16 - 0,26	0,18 - 0,31	0,21 - 0,34
K	1	70	**85**	100	mm/r	0,09 - 0,17	0,13 - 0,21	0,12 - 0,25	0,15 - 0,31	0,23 - 0,35	0,20 - 0,39	0,23 - 0,46	0,26 - 0,52
	2	100	**113**	130	mm/r	0,09 - 0,15	0,12 - 0,18	0,12 - 0,21	0,15 - 0,26	0,21 - 0,30	0,20 - 0,33	0,23 - 0,39	0,26 - 0,44
	3	70	**105**	140	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,16	0,11 - 0,19	0,13 - 0,23	0,18 - 0,27	0,17 - 0,30	0,20 - 0,35	0,22 - 0,37

Flat-Bottom Drills • B707_FBL Series • Grade KC7315 • Through Coolant for Drill Diameters 3–20mm

Material Group		Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max		Metric Recommended Feed Rate (f) by Diameter 3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	45	**65**	60	mm/r	0,04 – 0,08	0,05 – 0,09	0,06 – 0,12	0,09 – 0,15	0,10 – 0,16	0,12 – 0,20	0,14 – 0,23	0,16 – 0,24
M	1	40	**50**	60	mm/r	0,04 – 0,08	0,05 – 0,09	0,06 – 0,12	0,09 – 0,15	0,10 – 0,16	0,12 – 0,20	0,14 – 0,23	0,16 – 0,24
	2	40	**50**	80	mm/r	0,06 – 0,11	0,07 – 0,11	0,08 – 0,16	0,12 – 0,20	0,13 – 0,21	0,16 – 0,27	0,18 – 0,31	0,21 – 0,33
	3	40	**55**	70	mm/r	0,03 – 0,04	0,03 – 0,05	0,04 – 0,06	0,04 – 0,07	0,05 – 0,08	0,06 – 0,10	0,07 – 0,11	0,08 – 0,12
S	1	20	**25**	30	mm/r	0,06 – 0,08	0,06 – 0,08	0,07 – 0,10	0,10 – 0,13	0,11 – 0,14	0,12 – 0,16	0,14 – 0,19	0,17 – 0,22
	2	10	**20**	30	mm/r	0,05 – 0,07	0,05 – 0,07	0,06 – 0,08	0,08 – 0,11	0,09 – 0,12	0,10 – 0,13	0,12 – 0,16	0,14 – 0,18
	3	30	**25**	50	mm/r	0,03 – 0,05	0,03 – 0,05	0,04 – 0,08	0,05 – 0,10	0,05 – 0,10	0,05 – 0,10	0,07 – 0,11	0,08 – 0,12
	4	30	**25**	50	mm/r	0,03 – 0,05	0,03 – 0,05	0,04 – 0,08	0,05 – 0,10	0,05 – 0,10	0,05 – 0,10	0,07 – 0,11	0,08 – 0,12

Flat-Bottom Drills • B707_FBS Series • Grade KN15™ • Through Coolant for Drill Diameters 3–20mm

Material Group		Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max		Metric Recommended Feed Rate (f) by Diameter 3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
N	1	120	**260**	400	mm/r	0,07 – 0,11	0,08 – 0,12	0,13 – 0,17	0,14 – 0,21	0,15 – 0,22	0,17 – 0,23	0,19 – 0,25	0,22 – 0,27
	2	120	**250**	280	mm/r	0,08 – 0,12	0,08 – 0,13	0,09 - 0,19	0,14 – 0,23	0,15 – 0,24	0,19 – 0,31	0,21 – 0,35	0,24 – 0,37
	3	100	**200**	260	mm/r	0,08 – 0,13	0,08 – 0,14	0,09 – 0,20	0,15 – 0,24	0,16 – 0,26	0,20 – 0,33	0,22 – 0,37	0,26 – 0,40
	5	60	**150**	200	mm/r	0,03 – 0,05	0,03 – 0,06	0,03 – 0,06	0,04 – 0,06	0,05 – 0,07	0,05 – 0,08	0,05 – 0,08	0,06 – 0,09