

■ Stack Drill • B556/B546 Series • Grade KN15 • Through Coolant



Material Group	Cutting Speed – vc			Metric									
	Range – m/min			Recommended Feed Rate (f) by Diameter									
	min	Starting Value	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	N	1	120	230	450	mm/r	0,12-0,17	0,13-0,18	0,15-0,24	0,19-0,29	0,26-0,35	0,31-0,40	0,41-0,51
2		120	220	350	mm/r	0,13-0,18	0,14-0,19	0,16-0,25	0,20-0,30	0,28-0,37	0,33-0,42	0,44-0,54	0,48-0,58
3		100	180	400	mm/r	0,13-0,18	0,14-0,19	0,16-0,25	0,20-0,30	0,28-0,37	0,33-0,42	0,44-0,54	0,48-0,58
4		100	130	300	mm/r	0,10-0,16	0,12-0,18	0,14-0,24	0,16-0,28	0,18-0,32	0,20-0,36	0,24-0,40	0,28-0,44
C	2	15	120	150	mm/r	0,01-0,05	0,02-0,07	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,15	0,05-0,18	0,06-0,21	0,07-0,23
	3	10	15	25	mm/r	0,01-0,05	0,02-0,07	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,15	0,05-0,18	0,06-0,21	0,07-0,23
	4	10	25	50	mm/r	0,01-0,05	0,02-0,07	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,15	0,05-0,18	0,06-0,21	0,07-0,23