

■ Drill Fix™ DFR™ • Metric

Indexable Drills

Material Group	Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Metric							
					Cutting Speed – vc			Recommended Feed Rate (fz) by Diameter				
					Range – m/min			Ø	DFR02... 12,50–16,00mm		DFR03... 16,50–20,00mm	
min	Starting Value	max										
P	S	O	MD	KCU25	310	<b>325</b>	360	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	MD	KC7140								
	U	O	MD	KCU40	200	<b>215</b>	230	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	MD	KC7140								
	I	O	MD	KC7140	130	<b>135</b>	150	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	MD	KC7140								
	S	O	GD	KCPK10	310	<b>325</b>	360	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
		O	GD	KCU40	200	<b>215</b>	230	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
	U	O	MD	KC7140	130	<b>135</b>	150	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
		O	GD	KCPK10	260	<b>285</b>	320	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
	U	O	GD	KCU40	180	<b>195</b>	220	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
		O	GD	KC7140	110	<b>120</b>	140	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
	S	O	GD	KCU25	220	<b>250</b>	300	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
		O	GD	KCU40	150	<b>180</b>	220	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
	U	O	GD	KC7140	90	<b>110</b>	140	mm/r	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
		I	LD	KC7140								
O		GD	KCU25	180	<b>200</b>	220	mm/r	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18		
I		LD	KC7140									
S	O	GD	KCU40	120	<b>135</b>	150	mm/r	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18		
	I	LD	KC7140									
	O	GD	KC7140	70	<b>85</b>	100	mm/r	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18		
	I	LD	KC7140									
U	O	GD	KCU25	180	<b>200</b>	220	mm/r	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18		
	I	LD	KC7140									
	O	GD	KCU40	120	<b>135</b>	150	mm/r	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18		
	I	LD	KC7140									
S	O	GD	KC7140	70	<b>85</b>	100	mm/r	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18		
	I	LD	KC7140									
	O	GD	KC7140	150	<b>190</b>	230	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
U	O	MD	KC7140	100	<b>130</b>	160	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
	O	MD	KC7140	60	<b>80</b>	100	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
S	O	MD	KC7140	150	<b>180</b>	210	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
	O	MD	KC7140	100	<b>130</b>	160	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
U	O	MD	KC7140	60	<b>80</b>	100	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
	O	MD	KC7140	100	<b>130</b>	160	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
S	O	MD	KC7140	80	<b>110</b>	140	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									
	O	MD	KC7140	50	<b>70</b>	90	mm/r	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18		
	I	MD	KC7140									

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

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

**Drill Fix™ DFR™ • Metric**

Material Group	Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Metric							
					Cutting Speed – vc			Recommended Feed Rate (fz) by Diameter				
					min	Starting Value	max	Ø	DFR02... 12,50–16,00mm	DFR03... 16,50–20,00mm	DFR04... 20,50–24,00mm	
K	1	S	O	GD	KCPK10	200	<b>240</b>	300	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU25	120	<b>155</b>	200	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
	I		LD	KC7140								
	I		O	GD	KCU40	80	<b>100</b>	125	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
		I	LD	KC7140								
	2	S	O	GD	KCPK10	180	<b>220</b>	260	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU25	110	<b>140</b>	170	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
	I		LD	KC7140								
	I		O	GD	KCU40	80	<b>100</b>	120	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
		I	LD	KC7140								
3	S	O	GD	KCPK10	180	<b>220</b>	260	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24	
		I	LD	KCU40								
	U	O	GD	KCU25	110	<b>140</b>	170	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24	
I		LD	KC7140									
I		O	GD	KCU40	80	<b>100</b>	120	mm/r	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24	
	I	LD	KC7140									
N	1	S	O	ST	KD1425	400	<b>600</b>	800	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	300	<b>400</b>	500	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
	I		LD	KCU40								
	I		O	LD	KCU40	200	<b>300</b>	400	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
		I	LD	KCU40								
	2	S	O	ST	KD1425	375	<b>550</b>	775	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	<b>350</b>	450	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
	I		LD	KCU40								
	I		O	LD	KCU40	175	<b>250</b>	325	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
		I	LD	KCU40								
	3	S	O	ST	KD1425	350	<b>500</b>	650	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	<b>350</b>	450	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
	I		LD	KCU40								
	I		O	LD	KCU40	150	<b>250</b>	350	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
		I	LD	KCU40								
	4	S	O	ST	KD1425	400	<b>600</b>	800	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	<b>350</b>	450	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
	I		LD	KCU40								
	I		O	LD	KCU40	200	<b>300</b>	400	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
		I	LD	KCU40								
5	S	O	ST	KD1425	400	<b>600</b>	800	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	
		I	ST	KD1425								
	U	O	LD	KCU40	250	<b>350</b>	450	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	
I		LD	KCU40									
I		O	LD	KCU40	200	<b>300</b>	400	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	
	I	LD	KCU40									
6	S	O	ST	KD1425	400	<b>600</b>	800	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	
		I	ST	KD1425								
	U	O	GD	KCU40	250	<b>350</b>	450	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	
I		GD	KCU40									
I		O	GD	KMF	200	<b>300</b>	400	mm/r	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16	
	I	GD	KMF									

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

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



■ Drill Fix™ DFR™ • Metric

Indexable Drills

					Metric							
Material Group	Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Cutting Speed – vc			Recommended Feed Rate (fz) by Diameter				
					Range – m/min			Ø	DFR02... 12,50–16,00mm	DFR03... 16,50–20,00mm	DFR04... 20,50–24,00mm	
					min	Starting Value	max					
S	1	O	GD	KCU40	60	70	75	mm/r	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10	
			LD	KCU40								
	U	I	GD	KCU40	40	50	60	mm/r	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10	
			LD	KC7140								
	I	I	MD	KC7140	25	30	40	mm/r	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10	
			MD	KC7140								
	2	S	O	GD	KCU40	50	60	70	mm/r	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
				LD	KCU40							
		U	I	GD	KCU40	30	40	50	mm/r	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
				LD	KC7140							
		I	I	MD	KC7140	25	30	40	mm/r	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
				MD	KC7140							
3	S	O	GD	KCU40	70	80	90	mm/r	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10	
			LD	KCU40								
	U	I	GD	KCU40	50	60	70	mm/r	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10	
			LD	KC7140								
	I	I	MD	KC7140	30	40	50	mm/r	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10	
			MD	KC7140								
4	S	O	GD	KCU40	70	80	90	mm/r	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10	
			LD	KCU40								
	U	I	GD	KCU40	50	60	70	mm/r	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10	
			LD	KC7140								
	I	I	MD	KC7140	30	40	50	mm/r	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10	
			MD	KC7140								

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

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