











METRIC

METRIC CARBIDE MICRO DRILLS

Material	Property	Vc : m/min Uncoated	Vc : m/min AlTiN	Feed : (mm/t)				
				Ø < 1.0	Ø < 1.5	Ø < 2.0	Ø < 2.5	Ø < 3.0
	<500 MPa	20 ~ 50	20 ~ 50	0.035 ~ 0.045	0.040 ~ 0.055	0.050 ~ 0.065	0.060 ~ 0.075	0.065 ~ 0.080
	<800 MPa	20 ~ 50	20 ~ 50	0.030 ~ 0.035	0.035 ~ 0.045	0.040 ~ 0.055	0.050 ~ 0.065	0.055 ~ 0.070
	<1,000 MPa	15 ~ 35	15 ~ 35	0.020 ~ 0.025	0.025 ~ 0.035	0.030 ~ 0.040	0.035 ~ 0.045	0.040 ~ 0.050
	<1,300 MPa	10 ~ 25	10 ~ 25	0.010 ~ 0.015	0.010 ~ 0.015	0.015 ~ 0.020	0.015 ~ 0.025	0.020 ~ 0.025
	55HRC	20 ~ 50	20 ~ 50	0.015 ~ 0.020	0.020 ~ 0.030	0.025 ~ 0.035	0.030 ~ 0.040	0.035 ~ 0.045
	Austenitic	15 ~ 40	15 ~ 40	0.020 ~ 0.025	0.025 ~ 0.035	0.030 ~ 0.040	0.035 ~ 0.045	0.040 ~ 0.050
	Martensitic	10 ~ 25	10 ~ 25	0.005 ~ 0.010	0.005 ~ 0.010	0.010 ~ 0.015	0.010 ~ 0.015	0.015 ~ 0.020
	-	5 ~ 10	5 ~ 10	0.010 ~ 0.015	0.010 ~ 0.015	0.015 ~ 0.020	0.020 ~ 0.025	0.020 ~ 0.025
	<900 MPa	5 ~ 10	5 ~ 10	0.005 ~ 0.010	0.005 ~ 0.010	0.010 0.015	0.010 ~ 0.015	0.015 ~ 0.020
	>900 MPa							
	<180 HB	25 ~ 65	25 ~ 65	0.040 ~ 0.050	0.045 ~ 0.065	0.060 ~ 0.075	0.070 ~ 0.090	0.080 ~ 0.095
	>180 HB	25 ~ 60	25 ~ 60	0.040 ~ 0.050	0.045 ~ 0.065	0.060 ~ 0.075	0.070 ~ 0.090	0.080 ~ 0.095
	Aluminum	50 ~ 150	50 ~ 150	0.040 ~ 0.050	0.045 ~ 0.065	0.060 ~ 0.075	0.070 ~ 0.090	0.080 ~ 0.095
	Silicon <6%	45 ~ 110	45 ~ 110	0.040 ~ 0.050	0.045 ~ 0.065	0.060 ~ 0.075	0.070 ~ 0.090	0.080 ~ 0.095
	Silicon >6%	45 ~ 110	45 ~ 110	0.045 ~ 0.060	0.055 ~ 0.075	0.070 ~ 0.090	0.080 ~ 0.100	0.090 ~ 0.120
	Brass	50 ~ 90	50 ~ 90	0.030 ~ 0.060	0.060 ~ 0.100	0.100 ~ 0.150	0.150 ~ 0.180	0.180 ~ 0.200
	-	80 ~ 120	80 ~ 120	0.030 ~ 0.060	0.030 ~ 0.060	0.030 0.060	0.030 ~ 0.060	0.030 ~ 0.060

- DRILLS
- END MILLS
- ROUTERS
- THREAD MILLS & TAPS
- ENGRAVERS
- BORING BARS
- REAMERS
- SAWS
- TECHNICAL
- INDEX