

WORK MATERIAL	CARBON STEELS		CARBON STEELS		ALLOY STEELS		STAINLESS STEELS		TITANIUM ALLOYS		ALUMINUM ALLOYS, ZINC ALLOYS		MAGNESIUM ALLOYS	
			~ HRc23		~ HRc23 ~ 34		HRc23							
HARDNESS														
STRENGTH	~ 570 N/mm <sup>2</sup>		~ 830 N/mm <sup>2</sup>		810 ~ 1110 N/mm <sup>2</sup>		~ 830 N/mm <sup>2</sup>		~ 410 N/mm <sup>2</sup>					
DRILLING SPEED	35 ~ 45 m/min		30 ~ 40 m/min		20 ~ 25 m/min		20 ~ 25 m/min		20 ~ 25 m/min		85 ~ 95 m/min		30 ~ 35 m/min	
DIAMETER	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
1.0	14000	0.02	12500	0.02	7700	0.02	7000	0.02	8050	0.02	30000	0.02	11500	0.03
2.0	7000	0.06	6100	0.06	3850	0.06	3500	0.06	4050	0.06	15000	0.06	5800	0.09
3.0	4650	0.10	4100	0.08	2550	0.08	2350	0.08	2700	0.08	9900	0.10	3850	0.13
4.0	3500	0.11	3050	0.11	1950	0.10	1750	0.10	2000	0.09	7450	0.11	2900	0.15
5.0	2800	0.12	2450	0.11	1550	0.10	1400	0.10	1600	0.10	5950	0.12	2300	0.17
6.0	2350	0.14	2050	0.13	1300	0.12	1150	0.12	1350	0.12	4950	0.14	1950	0.19
7.0	2000	0.16	1750	0.15	1100	0.14	1000	0.14	1150	0.14	4250	0.16	1650	0.22
8.0	1750	0.18	1550	0.18	960	0.15	875	0.15	1000	0.15	3700	0.18	1450	0.24
9.0	1550	0.20	1350	0.22	855	0.18	780	0.18	895	0.17	3300	0.20	1280	0.27
10.0	1400	0.21	1250	0.22	770	0.18	700	0.18	805	0.18	3000	0.23	1150	0.29
11.0	1250	0.22	1100	0.22	700	0.18	650	0.18	730	0.18	2700	0.23	1050	0.30
12.0	1150	0.23	1000	0.22	650	0.20	585	0.20	670	0.20	2480	0.23	960	0.31
13.0	1050	0.23	950	0.22	595	0.20	540	0.20	620	0.20	2300	0.23	890	0.31

N = R.P.M

S = Feed per Revolution (mm/rev.)