

Solid Carbide Drills

Application Data • TOP DRILL S™ • Steel



■ TOP DRILL S • TDS202 • WP20PD™ • Flood Coolant • Metric

Material Group												
		Cutting Speed – vc		Recommended Feed Rate (f) by Diameter								
		min	– max	Tool Diameter (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	70	– 140	mm/r	0,08–0,15	0,10–0,18	0,12–0,25	0,15–0,30	0,15–0,34	0,20–0,38	0,23–0,45	0,28–0,55
	2, 3, 4, 6, 7	70	– 140	mm/r	0,08–0,16	0,10–0,19	0,12–0,25	0,15–0,30	0,19–0,34	0,22–0,38	0,28–0,48	0,34–0,60
	5, 9, 10, 11	60	– 120	mm/r	0,08–0,16	0,10–0,19	0,12–0,25	0,14–0,30	0,17–0,33	0,20–0,38	0,24–0,48	0,29–0,60
	12, 13.1, 13.2	40	– 60	mm/r	0,06–0,10	0,08–0,12	0,10–0,20	0,10–0,22	0,13–0,24	0,14–0,27	0,18–0,32	0,24–0,42
M	14.1	30	– 50	mm/r	0,05–0,09	0,06–0,11	0,08–0,13	0,09–0,15	0,10–0,17	0,12–0,20	0,14–0,22	0,16–0,25
	14.3	40	– 60	mm/r	0,05–0,10	0,07–0,12	0,09–0,13	0,10–0,18	0,10–0,20	0,12–0,22	0,14–0,25	0,16–0,28
	14.2, 14.4	30	– 50	mm/r	0,05–0,09	0,07–0,11	0,08–0,12	0,09–0,15	0,10–0,17	0,12–0,19	0,14–0,21	0,16–0,25

■ TOP DRILL S • TDS401/TDS402/TDS403 • WP20PD • Through Coolant • Metric

Material Group												
		Cutting Speed – vc		Recommended Feed Rate (f) by Diameter								
		min	– max	Tool Diameter (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	80	– 180	mm/r	0,08–0,16	0,11–0,19	0,13–0,26	0,16–0,32	0,16–0,36	0,21–0,40	0,24–0,47	0,29–0,58
	2, 3, 4, 6, 7	80	– 160	mm/r	0,09–0,17	0,11–0,20	0,13–0,26	0,16–0,32	0,20–0,36	0,23–0,40	0,29–0,50	0,36–0,63
	5, 9, 10, 11	80	– 140	mm/r	0,08–0,17	0,11–0,20	0,12–0,26	0,15–0,32	0,18–0,35	0,21–0,40	0,25–0,50	0,30–0,63
	12, 13.1, 13.2	50	– 80	mm/r	0,06–0,11	0,08–0,13	0,11–0,21	0,10–0,23	0,13–0,25	0,14–0,28	0,29–0,33	0,25–0,44
M	14.1	40	– 60	mm/r	0,05–0,09	0,06–0,12	0,08–0,14	0,09–0,16	0,11–0,18	0,13–0,21	0,15–0,23	0,17–0,26
	14.3	40	– 70	mm/r	0,05–0,11	0,07–0,13	0,09–0,14	0,11–0,19	0,11–0,21	0,13–0,23	0,15–0,26	0,17–0,29
	14.2, 14.4	35	– 50	mm/r	0,05–0,09	0,07–0,12	0,08–0,13	0,09–0,16	0,11–0,18	0,13–0,20	0,15–0,22	0,17–0,26

Metric

tolerance

nominal size range	D1 tolerance m7	D tolerance h6
>3–6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6–10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10–18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18–25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013

