

Spade Blades

Application Data • HSS Spade Blades



■ HSS Spade Blades • Speed and Feed Chart • Metric

		Grade		Feed (mm/rev)							
Material Group	Hardness BHN	TiN	TiAlN	Y & Z (9.5–12.7)	0 (13–17.5)	1 (17.86–24)	2 (24.61–35)	3 (35.72–47.63)	4 (48–65.09)	5 (63.5–76.2)	6–7–8 (76.99–114.3)
P	0	85–125	55	–	0,18	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58	0,64
		125–175	50	–	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58	0,61
		175–225	45	–	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,58
		225–275	45	–	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,58
	1	100–150	60	–	0,20	0,28	0,36	0,43	0,53	0,64	0,66
		150–200	55	–	0,18	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58	0,61
		200–250	50	–	0,15	0,25	0,33	0,41	0,51	0,58	0,61
	2	125–175	50	–	0,15	0,23	0,30	0,38	0,48	0,58	0,64
		175–225	45	–	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,58
		225–275	45	65	0,13	0,20	0,25	0,36	0,46	0,53	0,56
		275–325	40	60	0,10	0,18	0,23	0,30	0,41	0,48	0,53
	3	125–175	45	–	0,18	0,23	0,28	0,36	0,46	0,53	0,58
		175–225	45	–	0,15	0,20	0,25	0,36	0,43	0,48	0,53
		225–275	40	55	0,13	0,18	0,25	0,33	0,43	0,48	0,51
		275–325	35	50	0,10	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43	0,46
		325–375	35	50	0,08	0,15	0,23	0,30	0,38	0,43	0,46
	4	225–300	25	35	0,13	0,18	0,23	0,25	0,36	0,41	0,46
		300–350	20	30	0,10	0,18	0,23	0,25	0,36	0,41	0,46
		350–400	15	25	0,08	0,15	0,20	0,23	0,30	0,36	0,41
	5	100–150	45	–	0,15	0,25	0,30	0,36	0,46	0,53	0,56
		150–250	40	60	0,13	0,23	0,25	0,30	0,41	0,48	0,51
		250–350	30	50	0,10	0,20	0,23	0,25	0,36	0,43	0,46
	6	150–200	25	–	0,13	0,15	0,20	0,25	0,30	0,38	0,41
		200–250	20	–	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,38	0,41
		250–300	15	20	0,10	0,13	0,18	0,20	0,25	0,33	0,36
		300–350	–	15	0,08	0,10	0,15	0,18	0,23	0,30	0,33
M	1	135–185	25	35	0,15	0,20	0,23	0,28	0,36	0,41	0,46
		185–275	30	30	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,36	0,41
		275–350	–	25	0,13	0,15	0,18	0,23	0,28	0,33	0,38
K	1,2	120–150	55	80	0,20	0,30	0,41	0,51	0,61	0,69	0,74
		150–200	45	75	0,18	0,28	0,36	0,46	0,56	0,64	0,69
		200–220	40	65	0,15	0,23	0,30	0,41	0,46	0,53	0,58
		220–260	35	55	0,13	0,18	0,23	0,30	0,36	0,43	0,48
		260–320	30	45	0,10	0,15	0,18	0,23	0,30	0,36	0,41
N	1	–	180	–	0,18	0,30	0,38	0,48	0,53	0,61	0,66
		–	90	–	0,20	0,33	0,41	0,51	0,56	0,64	0,66
S	1	140–210	–	15	0,13	0,18	0,20	0,25	0,30	0,38	0,41
		210–280	–	10	0,10	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30	0,33
		280–340	–	10	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	0,28	0,30

Modular Drills