

Drill Fix PRO • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 12–13,99mm			Ø 14–16,49mm			Ø 16,5–19,99mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
P0																
	S	O	LC	KCMS35	310	335	360	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,12	0,05	0,09	0,13
	S	I	LC	KCMS40	310	335	360	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,12	0,05	0,09	0,13
	U	O	LC	KCMS35	200	220	240	0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08	0,04	0,07	0,09
	U	I	LC	KCMS40	200	220	240	0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08	0,04	0,07	0,09
	I	O	LC	KCMS35	125	135	145	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
I	I	LC	KCMS40	125	135	145	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08	
P1																
	S	O	PK	KCPK10	310	335	360	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	PK	KCT140	310	335	360	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	PK	KCU25	200	220	240	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	PK	KCT140	200	220	240	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	PK	KCU40	125	135	145	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	PK	KCT140	125	135	145	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
P2																
	S	O	PK	KCPK10	310	335	360	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	PK	KCT140	310	335	360	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	PK	KCU25	200	220	240	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	PK	KCT140	200	220	240	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	PK	KCU40	125	135	145	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	PK	KCT140	125	135	145	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
P3																
	S	O	PK	KCPK10	260	290	320	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	PK	KCT140	260	290	320	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	PK	KCU25	170	190	210	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	PK	KCT140	170	190	210	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	PK	KCU40	105	120	135	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	PK	KCT140	105	120	135	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
P4																
	S	O	PK	KCPK10	220	260	300	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	PK	KCT140	220	260	300	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	PK	KCU25	145	170	195	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	PK	KCT140	145	170	195	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	PK	KCU40	90	105	120	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	PK	KCT140	90	105	120	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
P5																
	S	O	PK	KCU25	180	200	220	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	PK	KCT140	180	200	220	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	PK	KCU40	115	130	145	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	PK	KCT140	115	130	145	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	PK	KCT140	70	80	90	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	PK	KCT140	70	80	90	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
P6																
	S	O	PK	KCU25	180	200	220	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	PK	KCT140	180	200	220	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	PK	KCU40	115	130	145	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	PK	KCT140	115	130	145	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	PK	KCT140	70	80	90	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	PK	KCT140	70	80	90	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 20-24,49mm			Ø 25-30,49mm			Ø 30,5-37,49mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
P0																
	S	O	LC	KCMS35	310	335	360	0,05	0,1	0,14	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18
	S	I	LC	KCMS40	310	335	360	0,05	0,1	0,14	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18
	U	O	LC	KCMS35	200	220	240	0,04	0,07	0,10	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13
	U	I	LC	KCMS40	200	220	240	0,04	0,07	0,10	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13
	I	O	LC	KCMS35	125	135	145	0,04	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11
I	I	LC	KCMS40	125	135	145	0,04	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	
P1																
	S	O	PK	KCPK10	310	335	360	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	PK	KC7140	310	335	360	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	PK	KCU25	200	220	240	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	PK	KC7140	200	220	240	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	PK	KCU40	125	135	145	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	PK	KC7140	125	135	145	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
P2																
	S	O	PK	KCPK10	310	335	360	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	PK	KC7140	310	335	360	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	PK	KCU25	200	220	240	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	PK	KC7140	200	220	240	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	PK	KCU40	125	135	145	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	PK	KC7140	125	135	145	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
P3																
	S	O	PK	KCPK10	260	290	320	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	PK	KC7140	260	290	320	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	PK	KCU25	170	190	210	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	PK	KC7140	170	190	210	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	PK	KCU40	105	120	135	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	PK	KC7140	105	120	135	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
P4																
	S	O	PK	KCPK10	220	260	300	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	PK	KC7140	220	260	300	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	PK	KCU25	145	170	195	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	PK	KC7140	145	170	195	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	PK	KCU40	90	105	120	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	PK	KC7140	90	105	120	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
P5																
	S	O	PK	KCU25	180	200	220	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	PK	KC7140	180	200	220	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	PK	KCU40	115	130	145	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	PK	KC7140	115	130	145	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	PK	KC7140	70	80	90	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	PK	KC7140	70	80	90	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
P6																
	S	O	PK	KCU25	180	200	220	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	PK	KC7140	180	200	220	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	PK	KCU40	115	130	145	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	PK	KC7140	115	130	145	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	PK	KC7140	70	80	90	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	PK	KC7140	70	80	90	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry							Ø 37,5–45,49mm			Ø 45,5–54,49mm			Ø 54,5–65mm			
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
P0																
	S	O	LC	KCMS35	310	335	360	0,07	0,14	0,20	0,08	0,15	0,21	0,08	0,16	0,23
	S	I	LC	KCMS40	310	335	360	0,07	0,14	0,20	0,08	0,15	0,21	0,08	0,16	0,23
	U	O	LC	KCMS35	200	220	240	0,06	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,16
	U	I	LC	KCMS40	200	220	240	0,06	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,16
	I	O	LC	KCMS35	125	135	145	0,06	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,14
I	I	LC	KCMS40	125	135	145	0,06	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,14	
P1																
	S	O	PK	KCPK10	310	335	360	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	PK	KCT140	310	335	360	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	PK	KCU25	200	220	240	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	PK	KCT140	200	220	240	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	PK	KCU40	125	135	145	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	PK	KCT140	125	135	145	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
P2																
	S	O	PK	KCPK10	310	335	360	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	PK	KCT140	310	335	360	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	PK	KCU25	200	220	240	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	PK	KCT140	200	220	240	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	PK	KCU40	125	135	145	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	PK	KCT140	125	135	145	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
P3																
	S	O	PK	KCPK10	260	290	320	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	PK	KCT140	260	290	320	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	PK	KCU25	170	190	210	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	PK	KCT140	170	190	210	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	PK	KCU40	105	120	135	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	PK	KCT140	105	120	135	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
P4																
	S	O	PK	KCPK10	220	260	300	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	PK	KCT140	220	260	300	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	PK	KCU25	145	170	195	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	PK	KCT140	145	170	195	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	PK	KCU40	90	105	120	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	PK	KCT140	90	105	120	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
P5																
	S	O	PK	KCU25	180	200	220	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	PK	KCT140	180	200	220	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	PK	KCU40	115	130	145	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	PK	KCT140	115	130	145	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	PK	KCT140	70	80	90	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	PK	KCT140	70	80	90	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
P6																
	S	O	PK	KCU25	180	200	220	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	PK	KCT140	180	200	220	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	PK	KCU40	115	130	145	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	PK	KCT140	115	130	145	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	PK	KCT140	70	80	90	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	PK	KCT140	70	80	90	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry									Ø 12–13,99mm			Ø 14–16,49mm			Ø 16,5–19,99mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max		Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
M1																	
	S	O	MS	KCMS35	150	190	230		0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,12	0,05	0,10	0,14
	S	I	MS	KCMS40	150	190	230		0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,12	0,05	0,10	0,14
	U	O	MS	KCMS40	100	125	150		0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08	0,04	0,07	0,10
	U	I	MS	KCMS40	100	125	150		0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08	0,04	0,07	0,10
	I	O	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08
	I	I	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08
M2																	
	S	O	MS	KCMS35	150	180	210		0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,12	0,05	0,10	0,14
	S	I	MS	KCMS40	150	180	210		0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,12	0,05	0,10	0,14
	U	O	MS	KCMS40	100	120	140		0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08	0,04	0,07	0,10
	U	I	MS	KCMS40	100	120	140		0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08	0,04	0,07	0,10
	I	O	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08
	I	I	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,07	0,08
M3																	
	S	O	MS	KCMS35	100	130	160		0,04	0,07	0,09	0,04	0,08	0,10	0,04	0,09	0,12
	S	I	MS	KCMS40	100	130	160		0,04	0,07	0,09	0,04	0,08	0,10	0,04	0,09	0,12
	U	O	MS	KCMS40	65	85	105		0,03	0,05	0,06	0,03	0,06	0,07	0,03	0,06	0,08
	U	I	MS	KCMS40	65	85	105		0,03	0,05	0,06	0,03	0,06	0,07	0,03	0,06	0,08
	I	O	MS	KCMS40	40	55	70		0,03	0,05	0,05	0,03	0,05	0,06	0,03	0,06	0,07
	I	I	MS	KCMS40	40	55	70		0,03	0,05	0,05	0,03	0,05	0,06	0,03	0,06	0,07

Drill Fix PRO • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry									Ø 20–24,49mm			Ø 25–30,49mm			Ø 30,5–37,49mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max		Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
M1																	
	S	O	MS	KCMS35	150	190	230		0,05	0,10	0,15	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18
	S	I	MS	KCMS40	150	190	230		0,05	0,10	0,15	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18
	U	O	MS	KCMS40	100	125	150		0,04	0,08	0,11	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13
	U	I	MS	KCMS40	100	125	150		0,04	0,08	0,11	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13
	I	O	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,07	0,09	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11
	I	I	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,07	0,09	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11
M2																	
	S	O	MS	KCMS35	150	180	210		0,05	0,10	0,15	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18
	S	I	MS	KCMS40	150	180	210		0,05	0,10	0,15	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18
	U	O	MS	KCMS40	100	120	140		0,04	0,08	0,11	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13
	U	I	MS	KCMS40	100	120	140		0,04	0,08	0,11	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13
	I	O	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,07	0,09	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11
	I	I	MS	KCMS40	60	75	90		0,04	0,07	0,09	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11
M3																	
	S	O	MS	KCMS35	100	130	160		0,04	0,09	0,13	0,05	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15
	S	I	MS	KCMS40	100	130	160		0,04	0,09	0,13	0,05	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15
	U	O	MS	KCMS40	65	85	105		0,03	0,07	0,09	0,04	0,07	0,10	0,05	0,08	0,11
	U	I	MS	KCMS40	65	85	105		0,03	0,07	0,09	0,04	0,07	0,10	0,05	0,08	0,11
	I	O	MS	KCMS40	40	55	70		0,03	0,06	0,08	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09
	I	I	MS	KCMS40	40	55	70		0,03	0,06	0,08	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 37,5–45,49mm			Ø 45,5–54,49mm			Ø 54,5–65mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
M1	S	O	MS	KCMS35	150	190	230	0,07	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,24
	S	I	MS	KCMS40	150	190	230	0,07	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,24
	U	O	MS	KCMS40	100	125	150	0,06	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,17
	U	I	MS	KCMS40	100	125	150	0,06	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,17
	I	O	MS	KCMS40	60	75	90	0,06	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,14
	I	I	MS	KCMS40	60	75	90	0,06	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,14
M2	S	O	MS	KCMS35	150	180	210	0,07	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,24
	S	I	MS	KCMS40	150	180	210	0,07	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,24
	U	O	MS	KCMS40	100	120	140	0,06	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,17
	U	I	MS	KCMS40	100	120	140	0,06	0,10	0,14	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,17
	I	O	MS	KCMS40	60	75	90	0,06	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,14
	I	I	MS	KCMS40	60	75	90	0,06	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,14
M3	S	O	MS	KCMS35	100	130	160	0,06	0,12	0,17	0,07	0,13	0,19	0,07	0,14	0,20
	S	I	MS	KCMS40	100	130	160	0,06	0,12	0,17	0,07	0,13	0,19	0,07	0,14	0,20
	U	O	MS	KCMS40	65	85	105	0,05	0,09	0,12	0,05	0,10	0,13	0,05	0,10	0,14
	U	I	MS	KCMS40	65	85	105	0,05	0,09	0,12	0,05	0,10	0,13	0,05	0,10	0,14
	I	O	MS	KCMS40	40	55	70	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11	0,05	0,09	0,12
	I	I	MS	KCMS40	40	55	70	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11	0,05	0,09	0,12

Drill Fix PRO • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 12–13,99mm			Ø 14–16,49mm			Ø 16,5–19,99mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
K1	S	O	PK	KCPK10	200	250	300	0,07	0,13	0,18	0,08	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22
	S	I	PK	KC7140	200	250	300	0,07	0,13	0,18	0,08	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22
	U	O	PK	KCU25	130	165	200	0,05	0,09	0,12	0,06	0,11	0,14	0,06	0,11	0,15
	U	I	PK	KC7140	130	165	200	0,05	0,09	0,12	0,06	0,11	0,14	0,06	0,11	0,15
	I	O	PK	KCU40	80	100	120	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	I	I	PK	KC7140	80	100	120	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
K2	S	O	PK	KCPK10	180	220	260	0,07	0,13	0,18	0,08	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22
	S	I	PK	KC7140	180	220	260	0,07	0,13	0,18	0,08	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22
	U	O	PK	KCU25	120	145	170	0,05	0,09	0,12	0,06	0,11	0,14	0,06	0,11	0,15
	U	I	PK	KC7140	120	145	170	0,05	0,09	0,12	0,06	0,11	0,14	0,06	0,11	0,15
	I	O	PK	KCU40	70	90	110	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	I	I	PK	KC7140	70	90	110	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
K3	S	O	PK	KCPK10	180	220	260	0,07	0,13	0,18	0,08	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22
	S	I	PK	KC7140	180	220	260	0,07	0,13	0,18	0,08	0,14	0,20	0,08	0,15	0,22
	U	O	PK	KCU25	120	145	170	0,05	0,09	0,12	0,06	0,11	0,14	0,06	0,11	0,15
	U	I	PK	KC7140	120	145	170	0,05	0,09	0,12	0,06	0,11	0,14	0,06	0,11	0,15
	I	O	PK	KCU40	70	90	110	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	I	I	PK	KC7140	70	90	110	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 20-24,49mm			Ø 25-30,49mm			Ø 30,5-37,49mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
K1	S	O	PK	KCPK10	200	250	300	0,09	0,17	0,24	0,09	0,19	0,28	0,10	0,21	0,31
	S	I	PK	KC7140	200	250	300	0,09	0,17	0,24	0,09	0,19	0,28	0,10	0,21	0,31
	U	O	PK	KCU25	130	165	200	0,07	0,12	0,17	0,07	0,14	0,19	0,08	0,15	0,22
	U	I	PK	KC7140	130	165	200	0,07	0,12	0,17	0,07	0,14	0,19	0,08	0,15	0,22
	I	O	PK	KCU40	80	100	120	0,07	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	0,08	0,14	0,18
	I	I	PK	KC7140	80	100	120	0,07	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	0,08	0,14	0,18
K2	S	O	PK	KCPK10	180	220	260	0,09	0,17	0,24	0,09	0,19	0,28	0,10	0,21	0,31
	S	I	PK	KC7140	180	220	260	0,09	0,17	0,24	0,09	0,19	0,28	0,10	0,21	0,31
	U	O	PK	KCU25	120	145	170	0,07	0,12	0,17	0,07	0,14	0,19	0,08	0,15	0,22
	U	I	PK	KC7140	120	145	170	0,07	0,12	0,17	0,07	0,14	0,19	0,08	0,15	0,22
	I	O	PK	KCU40	70	90	110	0,07	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	0,08	0,14	0,18
	I	I	PK	KC7140	70	90	110	0,07	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	0,08	0,14	0,18
K3	S	O	PK	KCPK10	180	220	260	0,09	0,17	0,24	0,09	0,19	0,28	0,10	0,21	0,31
	S	I	PK	KC7140	180	220	260	0,09	0,17	0,24	0,09	0,19	0,28	0,10	0,21	0,31
	U	O	PK	KCU25	120	145	170	0,07	0,12	0,17	0,07	0,14	0,19	0,08	0,15	0,22
	U	I	PK	KC7140	120	145	170	0,07	0,12	0,17	0,07	0,14	0,19	0,08	0,15	0,22
	I	O	PK	KCU40	70	90	110	0,07	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	0,08	0,14	0,18
	I	I	PK	KC7140	70	90	110	0,07	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	0,08	0,14	0,18

Drill Fix PRO • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 37,5-45,49mm			Ø 45,5-54,49mm			Ø 54,5-65mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
K1	S	O	PK	KCPK10	200	250	300	0,11	0,23	0,34	0,11	0,24	0,36	0,12	0,26	0,40
	S	I	PK	KC7140	200	250	300	0,11	0,23	0,34	0,11	0,24	0,36	0,12	0,26	0,40
	U	O	PK	KCU25	130	165	200	0,09	0,17	0,24	0,09	0,18	0,25	0,10	0,19	0,28
	U	I	PK	KC7140	130	165	200	0,09	0,17	0,24	0,09	0,18	0,25	0,10	0,19	0,28
	I	O	PK	KCU40	80	100	120	0,09	0,15	0,20	0,09	0,16	0,22	0,10	0,17	0,24
	I	I	PK	KC7140	80	100	120	0,09	0,15	0,20	0,09	0,16	0,22	0,10	0,17	0,24
K2	S	O	PK	KCPK10	180	220	260	0,11	0,23	0,34	0,11	0,24	0,36	0,12	0,26	0,40
	S	I	PK	KC7140	180	220	260	0,11	0,23	0,34	0,11	0,24	0,36	0,12	0,26	0,40
	U	O	PK	KCU25	120	145	170	0,09	0,17	0,24	0,09	0,18	0,25	0,10	0,19	0,28
	U	I	PK	KC7140	120	145	170	0,09	0,17	0,24	0,09	0,18	0,25	0,10	0,19	0,28
	I	O	PK	KCU40	70	90	110	0,09	0,15	0,20	0,09	0,16	0,22	0,10	0,17	0,24
	I	I	PK	KC7140	70	90	110	0,09	0,15	0,20	0,09	0,16	0,22	0,10	0,17	0,24
K3	S	O	PK	KCPK10	180	220	260	0,11	0,23	0,34	0,11	0,24	0,36	0,12	0,26	0,40
	S	I	PK	KC7140	180	220	260	0,11	0,23	0,34	0,11	0,24	0,36	0,12	0,26	0,40
	U	O	PK	KCU25	120	145	170	0,09	0,17	0,24	0,09	0,18	0,25	0,10	0,19	0,28
	U	I	PK	KC7140	120	145	170	0,09	0,17	0,24	0,09	0,18	0,25	0,10	0,19	0,28
	I	O	PK	KCU40	70	90	110	0,09	0,15	0,20	0,09	0,16	0,22	0,10	0,17	0,24
	I	I	PK	KC7140	70	90	110	0,09	0,15	0,20	0,09	0,16	0,22	0,10	0,17	0,24

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 12-13,99mm			Ø 14-16,49mm			Ø 16,5-19,99mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
N1	S	O	MS	KCMS35	350	500	650	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	MS	KCMS40	350	500	650	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	MS	KCMS35	300	425	550	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	MS	KCMS40	300	425	550	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	MS	KCMS40	210	300	390	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	MS	KCMS40	210	300	390	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
N2	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
N3	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
N4	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
N5	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	
N6	S	O	MS	KCMS35	400	450	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	S	I	MS	KCMS40	400	450	500	0,06	0,11	0,16	0,07	0,13	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	O	MS	KCMS35	340	380	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	U	I	MS	KCMS40	340	380	420	0,05	0,08	0,11	0,06	0,10	0,13	0,06	0,10	0,14
	I	O	MS	KCMS40	240	270	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
I	I	MS	KCMS40	240	270	300	0,05	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12	

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 20-24,49mm			Ø 25-30,49mm			Ø 30,5-37,49mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
N1																
	S	O	MS	KCMS35	350	500	650	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	MS	KCMS40	350	500	650	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	MS	KCMS35	300	425	550	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	MS	KCMS40	300	425	550	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	MS	KCMS40	210	300	390	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	MS	KCMS40	210	300	390	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
N2																
	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
N3																
	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
N4																
	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
N5																
	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	
N6																
	S	O	MS	KCMS35	400	450	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	S	I	MS	KCMS40	400	450	500	0,08	0,15	0,22	0,08	0,17	0,25	0,09	0,19	0,28
	U	O	MS	KCMS35	340	380	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	U	I	MS	KCMS40	340	380	420	0,06	0,11	0,15	0,06	0,12	0,18	0,07	0,14	0,20
	I	O	MS	KCMS40	240	270	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17
I	I	MS	KCMS40	240	270	300	0,06	0,10	0,13	0,06	0,11	0,15	0,07	0,12	0,17	

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 37,5–45,49mm			Ø 45,5–54,49mm			Ø 54,5–65mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
N1	S	O	MS	KCMS35	350	500	650	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	MS	KCMS40	350	500	650	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	MS	KCMS35	300	425	550	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	MS	KCMS40	300	425	550	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	MS	KCMS40	210	300	390	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	MS	KCMS40	210	300	390	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
N2	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
N3	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
N4	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
N5	S	O	MS	KCMS35	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	400	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	335	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	MS	KCMS40	180	240	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	
N6	S	O	MS	KCMS35	400	450	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	S	I	MS	KCMS40	400	450	500	0,10	0,21	0,31	0,10	0,22	0,33	0,11	0,24	0,36
	U	O	MS	KCMS35	340	380	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	U	I	MS	KCMS40	340	380	420	0,08	0,15	0,22	0,08	0,16	0,23	0,09	0,17	0,25
	I	O	MS	KCMS40	240	270	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22
I	I	MS	KCMS40	240	270	300	0,08	0,14	0,19	0,08	0,14	0,20	0,09	0,16	0,22	

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 12–13,99mm			Ø 14–16,49mm			Ø 16,5–19,99mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
S1	S	O	MS	KCMS35	60	70	80	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	S	I	MS	KCMS40	60	70	80	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	U	O	MS	KCMS40	40	45	50	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	U	I	MS	KCMS40	40	45	50	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	I	O	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07
	I	I	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07
S2	S	O	MS	KCMS35	50	60	70	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	S	I	MS	KCMS40	50	60	70	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	U	O	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	U	I	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	I	O	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07
	I	I	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07
S3	S	O	MS	KCMS35	70	80	90	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	S	I	MS	KCMS40	70	80	90	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	U	O	MS	KCMS40	50	60	70	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	U	I	MS	KCMS40	50	60	70	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	I	O	MS	KCMS40	30	35	40	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07
	I	I	MS	KCMS40	30	35	40	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07
S4	S	O	MS	KCMS35	70	80	90	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	S	I	MS	KCMS40	70	80	90	0,05	0,07	0,08	0,05	0,08	0,10	0,05	0,09	0,11
	U	O	MS	KCMS40	45	55	65	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	U	I	MS	KCMS40	45	55	65	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07	0,04	0,06	0,08
	I	O	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07
	I	I	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,05	0,05	0,04	0,05	0,06	0,04	0,06	0,07

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry								Ø 20–24,49mm			Ø 25–30,49mm			Ø 30,5–37,49mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
S1	S	O	MS	KCMS35	60	70	80	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	S	I	MS	KCMS40	60	70	80	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	U	O	MS	KCMS40	40	45	50	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	U	I	MS	KCMS40	40	45	50	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	I	O	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09
	I	I	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09
S2	S	O	MS	KCMS35	50	60	70	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	S	I	MS	KCMS40	50	60	70	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	U	O	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	U	I	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	I	O	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09
	I	I	MS	KCMS40	25	33	40	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09
S3	S	O	MS	KCMS35	70	80	90	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	S	I	MS	KCMS40	70	80	90	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	U	O	MS	KCMS40	50	60	70	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	U	I	MS	KCMS40	50	60	70	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	I	O	MS	KCMS40	30	35	40	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09
	I	I	MS	KCMS40	30	35	40	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09
S4	S	O	MS	KCMS35	70	80	90	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	S	I	MS	KCMS40	70	80	90	0,05	0,09	0,12	0,06	0,10	0,13	0,07	0,11	0,14
	U	O	MS	KCMS40	45	55	65	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	U	I	MS	KCMS40	45	55	65	0,04	0,07	0,08	0,05	0,07	0,09	0,06	0,08	0,10
	I	O	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09
	I	I	MS	KCMS40	30	40	50	0,04	0,06	0,07	0,05	0,07	0,08	0,06	0,08	0,09

Drill Fix PRO™ • Application Data • Speed Vc in m/min and Feed fz in mm/rev

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry									Ø 37,5–45,49mm			Ø 45,5–54,49mm			Ø 54,5–65mm		
MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Vc m/min Start	Max		Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max	Min	fz mm/rev Start	Max
S1																	
	S	O	MS	KCMS35	60	70	80		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	S	I	MS	KCMS40	60	70	80		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	U	O	MS	KCMS40	40	45	50		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	U	I	MS	KCMS40	40	45	50		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	I	O	MS	KCMS40	25	33	40		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
	I	I	MS	KCMS40	25	33	40		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
S2																	
	S	O	MS	KCMS35	50	60	70		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	S	I	MS	KCMS40	50	60	70		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	U	O	MS	KCMS40	30	40	50		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	U	I	MS	KCMS40	30	40	50		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	I	O	MS	KCMS40	25	33	40		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
	I	I	MS	KCMS40	25	33	40		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
S3																	
	S	O	MS	KCMS35	70	80	90		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	S	I	MS	KCMS40	70	80	90		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	U	O	MS	KCMS40	50	60	70		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	U	I	MS	KCMS40	50	60	70		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	I	O	MS	KCMS40	30	35	40		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
	I	I	MS	KCMS40	30	35	40		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
S4																	
	S	O	MS	KCMS35	70	80	90		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	S	I	MS	KCMS40	70	80	90		0,07	0,12	0,16	0,08	0,13	0,18	0,08	0,14	0,19
	U	O	MS	KCMS40	45	55	65		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	U	I	MS	KCMS40	45	55	65		0,06	0,09	0,11	0,06	0,10	0,12	0,06	0,10	0,13
	I	O	MS	KCMS40	30	40	50		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12
	I	I	MS	KCMS40	30	40	50		0,06	0,08	0,10	0,06	0,09	0,11	0,06	0,09	0,12