



Cutting speeds and feeds for XDR 3xD bits

Material	Cutting speed in m/min	Feed mm/rev depending on \varnothing				
		$\varnothing 12.5 - 15$	$\varnothing 15.5 - 21.5$	$\varnothing 22 - 27.5$	$\varnothing 28 - 33$	$\varnothing 34 - 40$
Steel < 800 N/mm ²	160 - 220	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.10 - 0.18	0.12 - 0.22	0.12 - 0.24
Steel < 1400 N/mm ²	140 - 200	0.06 - 0.10	0.08 - 0.15	0.10 - 0.20	0.12 - 0.23	0.12 - 0.24
Stainless Steel < 900 N/mm ²	120 - 170	0.05 - 0.10	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.09 - 0.16	0.16 - 0.17