

Verspanings parameters *Cutting Data*

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	fz mm	ap mm	ae mm	d eff. mm
P1.1 Steel < 800N/mm ²	1.0	180	2	0.005	0.03	0.06	0.34
	2.0	180	2	0.010	0.06	0.12	0.68
	3.0	180	2	0.015	0.09	0.18	1.02
	4.0	180	2	0.020	0.12	0.24	1.36
	5.0	180	2	0.025	0.15	0.30	1.71
	6.0	180	2	0.030	0.18	0.36	2.05
	8.0	180	2	0.040	0.24	0.48	2.73
	10.0	180	2	0.045	0.30	0.60	3.41
	12.0	180	2	0.050	0.36	0.72	4.09
P2.2 Heat Treatable steel < 1100N/mm ²	1.0	120	2	0.004	0.03	0.06	0.34
	2.0	120	2	0.008	0.06	0.12	0.68
	3.0	120	2	0.012	0.09	0.18	1.02
	4.0	120	2	0.016	0.12	0.24	1.36
	5.0	120	2	0.020	0.15	0.30	1.71
	6.0	120	2	0.026	0.18	0.36	2.05
	8.0	120	2	0.030	0.24	0.48	2.73
	10.0	120	2	0.035	0.30	0.60	3.41
	12.0	120	2	0.040	0.36	0.72	4.09
P3.2 High Alloy steels < 1600N/mm ²	1.0	100	2	0.004	0.03	0.06	0.34
	2.0	100	2	0.008	0.06	0.12	0.68
	3.0	100	2	0.012	0.09	0.18	1.02
	4.0	100	2	0.016	0.12	0.24	1.36
	5.0	100	2	0.020	0.15	0.30	1.71
	6.0	100	2	0.026	0.18	0.36	2.05
	8.0	100	2	0.030	0.24	0.48	2.73
	10.0	100	2	0.035	0.30	0.60	3.41
	12.0	100	2	0.040	0.36	0.72	4.09
M2.1 Stainless steel < 1600N/mm ²	1.0	90	2	0.003	0.03	0.06	0.34
	2.0	90	2	0.005	0.06	0.12	0.68
	3.0	90	2	0.008	0.09	0.18	1.02
	4.0	90	2	0.010	0.12	0.24	1.36
	5.0	90	2	0.012	0.15	0.30	1.71
	6.0	90	2	0.016	0.18	0.36	2.05
	8.0	90	2	0.020	0.24	0.48	2.73
	10.0	90	2	0.025	0.30	0.60	3.41
	12.0	90	2	0.030	0.36	0.72	4.09
K1.2 Cast iron	1.0	200	2	0.010	0.03	0.06	0.34
	2.0	200	2	0.015	0.06	0.12	0.68
	3.0	200	2	0.020	0.09	0.18	1.02
	4.0	200	2	0.030	0.12	0.24	1.36
	5.0	200	2	0.035	0.15	0.30	1.71
	6.0	200	2	0.045	0.18	0.36	2.05
	8.0	200	2	0.055	0.24	0.48	2.73
	10.0	200	2	0.065	0.30	0.60	3.41
	12.0	200	2	0.070	0.36	0.72	4.09



Slotting Ap0,03xD
en Ae0,06xD



Contour Ap0,03xD
en Ae0,06xD

