

Verspanings parameters *Cutting Data*

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	fz mm	ap mm	ae mm
H1.1 Hardened steel < 48 HRC	3.0	160	2	0.025	0.15	0.12
	4.0	160	2	0.035	0.20	0.16
	5.0	160	2	0.040	0.25	0.20
	6.0	160	2	0.050	0.30	0.24
	8.0	160	2	0.060	0.40	0.32
	10.0	160	2	0.065	0.50	0.40
	12.0	160	2	0.070	0.60	0.48
H1.2 Hardened steel < 52 HRC	3.0	150	2	0.025	0.15	0.12
	4.0	150	2	0.035	0.20	0.16
	5.0	150	2	0.040	0.25	0.20
	6.0	150	2	0.050	0.30	0.24
	8.0	150	2	0.060	0.40	0.32
	10.0	150	2	0.065	0.50	0.40
	12.0	150	2	0.070	0.60	0.48
H1.3 Hardened steel > 60 HRC	3.0	110	2	0.025	0.09	0.09
	4.0	110	2	0.035	0.12	0.12
	5.0	110	2	0.040	0.15	0.15
	6.0	110	2	0.050	0.18	0.18
	8.0	110	2	0.060	0.24	0.24
	10.0	110	2	0.065	0.30	0.30
	12.0	110	2	0.070	0.36	0.36
H1.4 Hardened steel < 60 HRC	3.0	100	2	0.025	0.06	0.06
	4.0	100	2	0.035	0.08	0.08
	5.0	100	2	0.040	0.10	0.10
	6.0	100	2	0.050	0.12	0.12
	8.0	100	2	0.060	0.16	0.16
	10.0	100	2	0.065	0.20	0.20
	12.0	100	2	0.070	0.24	0.24



Finish $A_p < 1,5 \times D$

