

Verspanings parameters *Cutting Data*

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	fz mm Ae 1xD Ap 1xD	ap mm	ae mm	fz mm Ae 0,6xD	drilling fz mm
N1.1	3.0	450	3	0.015	6	3	0.03	0.015
	4.0	450	3	0.02	8	4	0.04	0.02
	5.0	450	3	0.025	10	5	0.06	0.025
	6.0	450	3	0.035	12	6	0.07	0.035
	8.0	450	3	0.04	16	8	0.08	0.04
	10.0	450	3	0.05	20	10	0.10	0.05
	12.0	450	3	0.06	24	12	0.11	0.06
	16.0	450	3	0.09	32	16	0.12	0.09
Aluminium wrought alloys	20.0	450	3	0.13	40	20	0.16	0.13
	3.0	400	3	0.015	3	3	0.03	0.015
	4.0	400	3	0.02	4	4	0.04	0.02
	5.0	400	3	0.025	5	5	0.06	0.025
	6.0	400	3	0.035	6	6	0.07	0.035
	8.0	400	3	0.04	8	8	0.08	0.04
	10.0	400	3	0.05	10	10	0.10	0.05
	12.0	400	3	0.06	12	12	0.11	0.06
Aluminium cast alloys 6-12% Si	16.0	400	3	0.09	16	16	0.12	0.09
	20.0	400	3	0.13	20	20	0.16	0.13
	3.0	300	3	0.015	3	3	0.03	0.015
	4.0	300	3	0.02	4	4	0.04	0.02
	5.0	300	3	0.025	5	5	0.06	0.025
	6.0	300	3	0.035	6	6	0.07	0.035
	8.0	300	3	0.04	8	8	0.08	0.04
	10.0	300	3	0.05	10	10	0.10	0.05
Aluminium cast alloys <12%Si	12.0	300	3	0.06	12	12	0.11	0.06
	16.0	300	3	0.09	16	16	0.12	0.09
	20.0	300	3	0.13	20	20	0.16	0.13
	3.0	200	3	0.015	3	3	0.03	0.015
	4.0	200	3	0.02	4	4	0.04	0.02
	5.0	200	3	0.025	5	5	0.06	0.025
	6.0	200	3	0.035	6	6	0.07	0.035
	8.0	200	3	0.04	8	8	0.08	0.04
N2.1	10.0	200	3	0.05	10	10	0.10	0.05
	12.0	200	3	0.06	12	12	0.11	0.06
	16.0	200	3	0.09	16	16	0.12	0.09
	20.0	200	3	0.13	20	20	0.16	0.13
	3.0	200	3	0.015	3	3	0.03	0.015
	4.0	200	3	0.02	4	4	0.04	0.02
	5.0	200	3	0.025	5	5	0.06	0.025
	6.0	200	3	0.035	6	6	0.07	0.035
Copper	8.0	200	3	0.04	8	8	0.08	0.04
	10.0	200	3	0.05	10	10	0.10	0.05
	12.0	200	3	0.06	12	12	0.11	0.06
	16.0	200	3	0.09	16	16	0.12	0.09
	20.0	200	3	0.13	20	20	0.16	0.13
	3.0	100	3	0.015	3	3	0.03	0.015
	4.0	100	3	0.02	4	4	0.04	0.02
	5.0	100	3	0.025	5	5	0.06	0.025
N2.5	6.0	100	3	0.035	6	6	0.07	0.035
	8.0	100	3	0.04	8	8	0.08	0.04
	10.0	100	3	0.05	10	10	0.10	0.05
	12.0	100	3	0.06	12	12	0.11	0.06
	16.0	100	3	0.09	16	16	0.12	0.09
	20.0	100	3	0.13	20	20	0.16	0.13
	3.0	100	3	0.015	3	3	0.03	0.015
	4.0	100	3	0.02	4	4	0.04	0.02
Ampco	5.0	100	3	0.025	5	5	0.06	0.025
	6.0	100	3	0.035	6	6	0.07	0.035
	8.0	100	3	0.04	8	8	0.08	0.04
	10.0	100	3	0.05	10	10	0.10	0.05
	12.0	100	3	0.06	12	12	0.11	0.06
	16.0	100	3	0.09	16	16	0.12	0.09
	20.0	100	3	0.13	20	20	0.16	0.13
	3.0	100	3	0.015	3	3	0.03	0.015



Drilling Ap1xD



Slotting Ap1xD
en Ae1xD



Contour Ap<1,5xD
en Ae<0,5xD

