

Verspanings parameters *Cutting Data*

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	fz mm	ap mm	ae mm
H1.1 Hardened steel < 48 HRC	3.0	80	6	0.010	4.5	0.10
	4.0	80	6	0.015	6	0.11
	5.0	80	6	0.020	7.5	0.12
	6.0	80	6	0.025	9	0.13
	8.0	80	6	0.035	12	0.15
	10.0	80	6	0.040	15	0.15
	12.0	80	6	0.050	18	0.15
	16.0	80	8	0.070	24	0.20
	20.0	80	8	0.100	30	0.30
H1.2 Hardened steel < 52 HRC	3.0	75	6	0.010	4.5	0.10
	4.0	75	6	0.015	6	0.11
	5.0	75	6	0.020	7.5	0.12
	6.0	75	6	0.025	9	0.13
	8.0	75	6	0.035	12	0.15
	10.0	75	6	0.040	15	0.15
	12.0	75	6	0.050	18	0.15
	16.0	75	8	0.070	24	0.20
	20.0	75	8	0.100	30	0.30
H1.2 Hardened steel < 56 HRC	3.0	70	6	0.010	4.5	0.10
	4.0	70	6	0.015	6	0.11
	5.0	70	6	0.020	7.5	0.12
	6.0	70	6	0.025	9	0.13
	8.0	70	6	0.035	12	0.15
	10.0	70	6	0.040	15	0.15
	12.0	70	6	0.050	18	0.15
	16.0	70	8	0.070	24	0.20
	20.0	70	8	0.100	30	0.30
H1.3 Hardened steel < 60 HRC	3.0	60	6	0.010	4.5	0.10
	4.0	60	6	0.015	6	0.11
	5.0	60	6	0.020	7.5	0.12
	6.0	60	6	0.025	9	0.13
	8.0	60	6	0.035	12	0.15
	10.0	60	6	0.040	15	0.15
	12.0	60	6	0.050	18	0.15
	16.0	60	8	0.070	24	0.20
	20.0	60	8	0.100	30	0.30
H1.4 Hardened steel < 63 HRC	3.0	45	6	0.010	4.5	0.10
	4.0	45	6	0.015	6	0.11
	5.0	45	6	0.020	7.5	0.12
	6.0	45	6	0.025	9	0.13
	8.0	45	6	0.035	12	0.15
	10.0	45	6	0.040	15	0.15
	12.0	45	6	0.050	18	0.15
	16.0	45	8	0.070	24	0.20
	20.0	45	8	0.100	30	0.30



Finish $A_p < 1,5 \times D$

