

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	Max. contacthoek Max. contactangle	ap mm	fz mm ae= 5% x D	fz mm ae= 10% x D	fz mm ae= 15% x D	hm* mm
P1.1 Steel < 800N/mm ²	3.0	300	5	50°	14	0.050	0.030	0.020	0.010
	4.0	300	5	50°	15	0.080	0.060	0.050	0.015
	5.0	300	6	50°	16	0.100	0.080	0.070	0.020
	6.0	300	6	50°	19	0.130	0.090	0.080	0.030
	8.0	300	6	50°	25	0.160	0.110	0.090	0.050
	10.0	300	6	50°	31	0.200	0.140	0.120	0.054
	12.0	300	6	50°	37	0.250	0.180	0.150	0.057
	16.0	300	6	50°	49	0.290	0.210	0.170	0.065
	20.0	300	6	50°	61	0.340	0.240	0.190	0.075
P2.2 Heat Treatable steel < 1100N/mm ²	3.0	240	5	50°	14	0.040	0.010	0.005	0.008
	4.0	240	5	50°	15	0.070	0.040	0.020	0.013
	5.0	240	6	50°	16	0.090	0.050	0.030	0.018
	6.0	240	6	50°	19	0.110	0.080	0.060	0.025
	8.0	240	6	50°	25	0.140	0.100	0.080	0.032
	10.0	240	6	50°	31	0.180	0.130	0.100	0.040
	12.0	240	6	50°	37	0.230	0.160	0.130	0.051
	16.0	240	6	50°	49	0.270	0.190	0.150	0.060
	20.0	240	6	50°	61	0.290	0.210	0.170	0.065
P3.2 High Alloy steels < 1600N/mm ²	3.0	210	5	50°	14	0.040	0.010	0.005	0.008
	4.0	210	5	50°	15	0.070	0.040	0.020	0.013
	5.0	210	6	50°	16	0.090	0.050	0.030	0.018
	6.0	210	6	50°	19	0.110	0.080	0.060	0.025
	8.0	210	6	50°	25	0.140	0.100	0.080	0.032
	10.0	210	6	50°	31	0.180	0.130	0.100	0.040
	12.0	210	6	50°	37	0.230	0.160	0.130	0.051
	16.0	210	6	50°	49	0.270	0.190	0.150	0.060
	20.0	210	6	50°	61	0.290	0.210	0.170	0.065
P4.2 Cold working tool steel 12% Chrom	3.0	230	5	45°	14	0.040	0.010	0.005	0.008
	4.0	230	5	45°	15	0.070	0.040	0.020	0.013
	5.0	230	6	45°	16	0.090	0.050	0.030	0.018
	6.0	230	6	45°	19	0.110	0.080	0.060	0.025
	8.0	230	6	45°	25	0.140	0.100	0.080	0.032
	10.0	230	6	45°	31	0.180	0.130	0.100	0.040
	12.0	230	6	45°	37	0.230	0.160	0.130	0.051
	16.0	230	6	45°	49	0.270	0.190	0.150	0.060
	20.0	230	6	45°	61	0.290	0.210	0.170	0.065
M2.1 Stainless steel Austenitic 303-304-316	3.0	170	5	45°	14	0.040	0.030	0.025	0.015
	4.0	170	5	45°	15	0.050	0.040	0.030	0.025
	5.0	170	6	45°	16	0.070	0.050	0.035	0.045
	6.0	170	6	45°	19	0.080	0.060	0.050	0.045
	8.0	170	6	45°	25	0.100	0.070	0.060	0.045
	10.0	170	6	45°	31	0.130	0.090	0.070	0.075
	12.0	170	6	45°	37	0.160	0.110	0.090	0.075
	16.0	170	6	45°	49	0.190	0.130	0.110	0.090
	20.0	170	6	45°	61	0.270	0.190	0.150	0.125
K1.2 Cast iron	3.0	290	5	50°	14	0.040	0.010	0.005	0.008
	4.0	290	5	50°	15	0.070	0.040	0.020	0.013
	5.0	290	6	50°	16	0.090	0.050	0.030	0.018
	6.0	290	6	50°	19	0.110	0.080	0.060	0.025
	8.0	290	6	50°	25	0.140	0.100	0.080	0.032
	10.0	290	6	50°	31	0.180	0.130	0.100	0.040
	12.0	290	6	50°	37	0.230	0.160	0.130	0.051
	16.0	290	6	50°	49	0.270	0.190	0.150	0.060
	20.0	290	6	50°	61	0.290	0.210	0.170	0.065
	25.0	290	6	50°	76	0.330	0.230	0.180	0.080

Verspanings parameters *Cutting Data*

*hm= gemiddelde spaandikte
*hm= average chip thickness



**Trochiodal Max Ap
and Ae max 15%**

