

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	550	3	0.03	6	3	0.05	0.03
	4,0	550	3	0.035	8	4	0.06	0.035
	5,0	550	3	0.04	10	5	0.07	0.04
	6,0	550	3	0.05	12	6	0.09	0.05
	8,0	550	3	0.06	16	8	0.11	0.06
	10,0	550	3	0.07	20	10	0.13	0.07
	12,0	550	3	0.08	24	12	0.15	0.08
	16,0	550	3	0.12	32	16	0.16	0.12
Aluminium wrought alloys	20,0	550	3	0.18	40	20	0.22	0.18
	3,0	550	3	0.03	6	3	0.05	0.03
	4,0	550	3	0.035	8	4	0.06	0.035
	5,0	550	3	0.04	9	5	0.07	0.04
	6,0	550	3	0.05	12	6	0.09	0.05
	8,0	550	3	0.06	16	8	0.11	0.06
	10,0	550	3	0.07	20	10	0.13	0.07
	12,0	550	3	0.08	24	12	0.15	0.08
Aluminium cast alloys 6-12% Si	16,0	550	3	0.12	32	16	0.16	0.12
	20,0	550	3	0.18	40	20	0.22	0.18
	3,0	400	3	0.03	6	3	0.05	0.03
	4,0	400	3	0.035	8	4	0.06	0.035
	5,0	400	3	0.04	9	5	0.07	0.04
	6,0	400	3	0.05	12	6	0.09	0.05
	8,0	400	3	0.06	16	8	0.11	0.06
	10,0	400	3	0.07	20	10	0.13	0.07
Aluminium cast alloys <12%Si	12,0	400	3	0.08	24	12	0.15	0.08
	16,0	400	3	0.12	32	16	0.16	0.12
	20,0	400	3	0.18	40	20	0.22	0.18
N2.1	3,0	300	3	0.03	6	3	0.05	0.03
	4,0	300	3	0.035	8	4	0.06	0.035
	5,0	300	3	0.04	9	5	0.07	0.04
	6,0	300	3	0.05	12	6	0.09	0.05
	8,0	300	3	0.06	16	8	0.11	0.06
	10,0	300	3	0.07	20	10	0.13	0.07
	12,0	300	3	0.08	24	12	0.15	0.08
	16,0	300	3	0.12	32	16	0.16	0.12
Copper	20,0	300	3	0.18	40	20	0.22	0.18
	3,0	180	3	0.03	6	3	0.05	0.03
	4,0	180	3	0.035	8	4	0.06	0.035
	5,0	180	3	0.04	9	5	0.07	0.04
	6,0	180	3	0.05	12	6	0.09	0.05
	8,0	180	3	0.06	16	8	0.11	0.06
	10,0	180	3	0.07	20	10	0.13	0.07
	12,0	180	3	0.08	24	12	0.15	0.08
N2.5	16,0	180	3	0.12	32	16	0.16	0.12
	20,0	180	3	0.18	40	20	0.22	0.18
Ampco	3,0	180	3	0.03	6	3	0.05	0.03
	4,0	180	3	0.035	8	4	0.06	0.035
	5,0	180	3	0.04	9	5	0.07	0.04
	6,0	180	3	0.05	12	6	0.09	0.05
	8,0	180	3	0.06	16	8	0.11	0.06
	10,0	180	3	0.07	20	10	0.13	0.07
	12,0	180	3	0.08	24	12	0.15	0.08
	16,0	180	3	0.12	32	16	0.16	0.12



Drilling Ap1xD



Slotting Ap1xD
en Ae1xD



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

