

Verspanings parameters Cutting Data

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	ap mm	fz mm Ae 1xD	fz mm Ae 0,6xD	drilling fz mm
N1.1	6.0	550	3	12	0.05	0.09	0.05
	8.0	550	3	16	0.06	0.11	0.06
	10.0	550	3	20	0.07	0.13	0.07
	12.0	550	3	24	0.08	0.15	0.08
	16.0	550	3	32	0.12	0.16	0.12
	20.0	550	3	40	0.18	0.22	0.18
Aluminium wrought alloys							
N1.4	6.0	500	3	12	0.05	0.09	0.05
	8.0	500	3	16	0.06	0.11	0.06
	10.0	500	3	20	0.07	0.13	0.07
	12.0	500	3	24	0.08	0.15	0.08
	16.0	500	3	32	0.12	0.16	0.12
	20.0	500	3	40	0.18	0.22	0.18
Aluminium cast alloys 6-12% Si							
N1.5	6.0	400	3	12	0.05	0.09	0.05
	8.0	400	3	16	0.06	0.11	0.06
	10.0	400	3	20	0.07	0.13	0.07
	12.0	400	3	24	0.08	0.15	0.08
	16.0	400	3	32	0.12	0.16	0.12
	20.0	400	3	40	0.18	0.22	0.18
Aluminium cast alloys < 12% Si							
N2.1	6.0	300	3	12	0.05	0.09	0.05
	8.0	300	3	16	0.06	0.11	0.06
	10.0	300	3	20	0.07	0.13	0.07
	12.0	300	3	24	0.08	0.15	0.08
	16.0	300	3	32	0.12	0.16	0.12
	20.0	300	3	40	0.18	0.22	0.18
Copper							
N2.5	6.0	180	3	12	0.05	0.09	0.05
	8.0	180	3	16	0.06	0.11	0.06
	10.0	180	3	20	0.07	0.13	0.07
	12.0	180	3	24	0.08	0.15	0.08
	16.0	180	3	32	0.12	0.16	0.12
	20.0	180	3	40	0.18	0.22	0.18
Ampco							



Drilling Ap1xD



Slotting Ap1xD
en Ae1xD



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

