

Verspanings parameters *Cutting Data*

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	fz mm	ap mm	ae mm
N1.1	6.0	600	3	0.06	36	0,03
	8.0	600	3	0.06	48	0,04
	10.0	600	3	0.07	60	0,05
	12.0	600	3	0.08	72	0,06
	16.0	600	3	0.12	96	0,08
Aluminium wrought alloys						
N1.4	6.0	400	3	0.06	36	0,03
	8.0	400	3	0.06	48	0,04
	10.0	400	3	0.07	60	0,05
	12.0	400	3	0.08	72	0,06
	16.0	400	3	0.12	96	0,08
Aluminium cast alloys 6-12% Si						
N1.5	6.0	320	3	0.06	36	0,03
	8.0	320	3	0.06	48	0,04
	10.0	320	3	0.07	60	0,05
	12.0	320	3	0.08	72	0,06
	16.0	320	3	0.12	96	0,08
Aluminium cast alloys <12%Si						
N2.1	6.0	200	3	0.06	36	0,03
	8.0	200	3	0.06	48	0,04
	10.0	200	3	0.07	60	0,05
	12.0	200	3	0.08	72	0,06
	16.0	200	3	0.12	96	0,08
Copper						



Finish Ap<6xD
en Ae 0,005xD

