

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	ap mm	fz mm Ae 1xD	fz mm Ae 0,6xD	drilling fz mm
N1.1	6.0	450	3	6	0.035	0.07	0.035
	8.0	450	3	8	0.04	0.08	0.04
	10.0	450	3	10	0.05	0.10	0.05
	12.0	450	3	12	0.06	0.11	0.06
	16.0	450	3	16	0.09	0.12	0.09
	20.0	450	3	20	0.13	0.16	0.13
Aluminium wrought alloys							
N1.4	6.0	400	3	6	0.035	0.07	0.035
	8.0	400	3	8	0.04	0.08	0.04
	10.0	400	3	10	0.05	0.10	0.05
	12.0	400	3	12	0.06	0.11	0.06
	16.0	400	3	16	0.09	0.12	0.09
	20.0	400	3	20	0.13	0.16	0.13
Aluminium cast alloys 6-12% Si							
N1.5	6.0	300	3	6	0.035	0.07	0.035
	8.0	300	3	8	0.04	0.08	0.04
	10.0	300	3	10	0.05	0.10	0.05
	12.0	300	3	12	0.06	0.11	0.06
	16.0	300	3	16	0.09	0.12	0.09
	20.0	300	3	20	0.13	0.16	0.13
Aluminium cast alloys < 12% Si							
N2.1	6.0	200	3	6	0.035	0.07	0.035
	8.0	200	3	8	0.04	0.08	0.04
	10.0	200	3	10	0.05	0.10	0.05
	12.0	200	3	12	0.06	0.11	0.06
	16.0	200	3	16	0.09	0.12	0.09
	20.0	200	3	20	0.13	0.16	0.13
Copper							
N2.5	6.0	100	3	6	0.035	0.07	0.035
	8.0	100	3	8	0.04	0.08	0.04
	10.0	100	3	10	0.05	0.10	0.05
	12.0	100	3	12	0.06	0.11	0.06
	16.0	100	3	16	0.09	0.12	0.09
	20.0	100	3	20	0.13	0.16	0.13
Ampco							

Verspanings parameters *Cutting Data*



Drilling Ap1xD



Slotting Ap1xD
en Ae1xD



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

