

Verspanings parameters Cutting Data

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	slotting fz mm	ap mm	ae mm	trochidal fz mm ae=10% x D	drilling fz mm
P1.1 Steel < 800N/mm²	3.0	180	4	0.015	3	3	0.03	0.015
	4.0	180	4	0.020	4	4	0.06	0.020
	5.0	180	4	0.030	5	5	0.08	0.030
	6.0	180	4	0.030	6	6	0.09	0.030
	8.0	180	4	0.040	8	8	0.11	0.040
	10.0	180	4	0.065	10	10	0.14	0.065
	12.0	180	4	0.070	12	12	0.18	0.070
	16.0	180	4	0.090	16	16	0.21	0.090
	20.0	180	4	0.110	20	20	0.24	0.110
P2.2 Heat Treatable steel < 1100N/mm²	3.0	140	4	0.010	3	3	0.01	0.010
	4.0	140	4	0.015	4	4	0.04	0.015
	5.0	140	4	0.020	5	5	0.05	0.020
	6.0	140	4	0.025	6	6	0.08	0.025
	8.0	140	4	0.030	8	8	0.10	0.030
	10.0	140	4	0.050	10	10	0.13	0.050
	12.0	140	4	0.060	12	12	0.16	0.060
	16.0	140	4	0.070	16	16	0.19	0.070
	20.0	140	4	0.080	20	20	0.21	0.080
P3.2 High Alloy steels < 1600N/mm²	3.0	60	4	0.010	3	3	0.01	0.010
	4.0	60	4	0.020	4	4	0.04	0.020
	5.0	60	4	0.025	5	5	0.05	0.025
	6.0	60	4	0.030	6	6	0.08	0.030
	8.0	60	4	0.040	8	8	0.10	0.040
	10.0	60	4	0.060	10	10	0.13	0.060
	12.0	60	4	0.070	12	12	0.16	0.070
	16.0	60	4	0.085	16	16	0.19	0.085
	20.0	60	4	0.100	20	20	0.21	0.100
P4.2 Cold working tool steel 12% Chrom	3.0	80	4	0.010	3	3	0.01	0.010
	4.0	80	4	0.015	4	4	0.04	0.015
	5.0	80	4	0.020	5	5	0.05	0.020
	6.0	80	4	0.025	6	6	0.08	0.025
	8.0	80	4	0.030	8	8	0.10	0.030
	10.0	80	4	0.050	10	10	0.13	0.050
	12.0	80	4	0.060	12	12	0.16	0.060
	16.0	80	4	0.065	16	16	0.19	0.065
	20.0	80	4	0.085	20	20	0.21	0.085
M2.1 Stainless steel Austenitic 303-304-316	3.0	80	4	0.008	3	3	0.03	0.008
	4.0	80	4	0.010	4	4	0.04	0.010
	5.0	80	4	0.015	5	5	0.05	0.015
	6.0	80	4	0.020	6	6	0.06	0.020
	8.0	80	4	0.025	8	8	0.07	0.025
	10.0	80	4	0.030	10	10	0.09	0.030
	12.0	80	4	0.040	12	12	0.11	0.040
	16.0	80	4	0.050	16	16	0.13	0.050
	20.0	80	4	0.070	20	20	0.19	0.070
K1.2 Cast iron	3.0	150	4	0.015	3	3	0.01	0.015
	4.0	150	4	0.020	4	4	0.04	0.020
	5.0	150	4	0.025	5	5	0.05	0.025
	6.0	150	4	0.030	6	6	0.08	0.030
	8.0	150	4	0.050	8	8	0.10	0.050
	10.0	150	4	0.070	10	10	0.13	0.070
	12.0	150	4	0.080	12	12	0.16	0.080
	16.0	150	4	0.090	16	16	0.19	0.090
	20.0	150	4	0.100	20	20	0.21	0.100



Correctie Correction

Ae	Ap	Vc	fz
Ae= <0,4xD	1xD	20%	20%
Ae= <0,4xD	1,5xD	10%	10%



Drilling Ap1xD



Slotting Ap1xD
en Ae1xD



Contour Ap<1,5xD
en Ae<0,4xD



Finish Ap<2xD
en Ae 0,05xD

