

Verspanings parameters *Cutting Data*

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	fz mm	ap mm	ae mm
P1.1 Steel < 800N/mm²	3.0	220	6	0.01	6	0.15
	4.0	220	6	0.015	8	0.20
	5.0	220	6	0.02	10	0.25
	6.0	220	6	0.025	12	0.30
	8.0	220	6	0.04	16	0.40
	10.0	220	6	0.05	20	0.50
	12.0	220	6	0.06	24	0.60
	16.0	220	6	0.08	32	0.80
	20.0	220	6	0.10	40	1.00
P2.2 Heat Treatable steel < 1100N/mm²	3.0	200	6	0.01	6	0.15
	4.0	200	6	0.015	8	0.20
	5.0	200	6	0.02	10	0.25
	6.0	200	6	0.025	12	0.30
	8.0	200	6	0.04	16	0.40
	10.0	200	6	0.05	20	0.50
	12.0	200	6	0.06	24	0.60
	16.0	200	6	0.08	32	0.80
	20.0	200	6	0.10	40	1.00
P3.2 High Alloy steels < 1600N/mm²	3.0	180	6	0.01	6	0.15
	4.0	180	6	0.015	8	0.20
	5.0	180	6	0.02	10	0.25
	6.0	180	6	0.025	12	0.30
	8.0	180	6	0.04	16	0.40
	10.0	180	6	0.05	20	0.50
	12.0	180	6	0.06	24	0.60
	16.0	180	6	0.08	32	0.80
	20.0	180	6	0.10	40	1.00
P4.2 Cold working tool steel 12% Chrom	3.0	170	6	0.01	6	0.15
	4.0	170	6	0.015	8	0.20
	5.0	170	6	0.02	10	0.25
	6.0	170	6	0.025	12	0.30
	8.0	170	6	0.04	16	0.40
	10.0	170	6	0.05	20	0.50
	12.0	170	6	0.06	24	0.60
	16.0	170	6	0.08	32	0.80
	20.0	170	6	0.10	40	1.00
M2.1 Stainless steel Austenitic 303-304-316	3.0	100	6	0.01	6	0.15
	4.0	100	6	0.02	8	0.20
	5.0	100	6	0.025	10	0.25
	6.0	100	6	0.025	12	0.30
	8.0	100	6	0.03	16	0.40
	10.0	100	6	0.04	20	0.50
	12.0	100	6	0.05	24	0.60
	16.0	100	6	0.07	32	0.80
	20.0	100	6	0.09	40	1.00
K1.2 Cast iron	3.0	220	6	0.015	6	0.15
	4.0	220	6	0.02	8	0.20
	5.0	220	6	0.025	10	0.25
	6.0	220	6	0.035	12	0.30
	8.0	220	6	0.05	16	0.40
	10.0	220	6	0.07	20	0.50
	12.0	220	6	0.08	24	0.60
	16.0	220	6	0.10	32	0.80
	20.0	220	6	0.12	40	1.00



Finish $A_p < \max$
en $A_e 0,05 \times D$

