

Mat.	ØD	Vc M/min	Z	Max. contacthoek Max. contactangle	ap mm	fz mm ae= 5% x D	fz mm ae= 10% x D	fz mm ae= 15% x D	hm* mm
P1.1 Steel < 800N/mm ²	3.0	300	5	50°	8	0.05	0.03	0.02	0.010
	4.0	300	5	50°	11	0.08	0.06	0.05	0.015
	5.0	300	6	50°	13	0.10	0.08	0.07	0.020
	6.0	300	6	50°	13	0.13	0.09	0.08	0.030
	8.0	300	6	50°	19	0.16	0.11	0.09	0.050
	10.0	300	6	50°	22	0.20	0.14	0.12	0.054
	12.0	300	6	50°	26	0.25	0.18	0.15	0.057
	16.0	300	6	50°	32	0.29	0.21	0.17	0.065
	20.0	300	6	50°	38	0.34	0.24	0.19	0.075
P2.2 Heat Treatable steel < 1100N/mm ²	3.0	240	5	50°	8	0.04	0.01	0.005	0.008
	4.0	240	5	50°	11	0.07	0.04	0.02	0.013
	5.0	240	6	50°	13	0.09	0.05	0.03	0.018
	6.0	240	6	50°	13	0.11	0.08	0.06	0.025
	8.0	240	6	50°	19	0.14	0.10	0.08	0.032
	10.0	240	6	50°	22	0.18	0.13	0.10	0.040
	12.0	240	6	50°	26	0.23	0.16	0.13	0.051
	16.0	240	6	50°	32	0.27	0.19	0.15	0.060
	20.0	240	6	50°	38	0.29	0.21	0.17	0.065
P3.2 High Alloy steels < 1600N/mm ²	3.0	210	5	50°	8	0.04	0.01	0.005	0.008
	4.0	210	5	50°	11	0.07	0.04	0.02	0.013
	5.0	210	6	50°	13	0.09	0.05	0.03	0.018
	6.0	210	6	50°	13	0.11	0.08	0.06	0.025
	8.0	210	6	50°	19	0.14	0.10	0.08	0.032
	10.0	210	6	50°	22	0.18	0.13	0.10	0.040
	12.0	210	6	50°	26	0.23	0.16	0.13	0.051
	16.0	210	6	50°	32	0.27	0.19	0.15	0.060
	20.0	210	6	50°	38	0.29	0.21	0.17	0.065
P4.2 Cold working tool steel 12% Chrom	3.0	230	5	45°	8	0.04	0.01	0.005	0.008
	4.0	230	5	45°	11	0.07	0.04	0.02	0.013
	5.0	230	6	45°	13	0.09	0.05	0.03	0.018
	6.0	230	6	45°	13	0.11	0.08	0.06	0.025
	8.0	230	6	45°	19	0.14	0.10	0.08	0.032
	10.0	230	6	45°	22	0.18	0.13	0.10	0.040
	12.0	230	6	45°	26	0.23	0.16	0.13	0.051
	16.0	230	6	45°	32	0.27	0.19	0.15	0.060
	20.0	230	6	45°	38	0.29	0.21	0.17	0.065
M2.1 Stainless steel Austenitic 303-304-316	3.0	170	5	45°	8	0.04	0.03	0.025	0.015
	4.0	170	5	45°	11	0.05	0.04	0.03	0.025
	5.0	170	6	45°	13	0.07	0.05	0.035	0.045
	6.0	170	6	45°	13	0.08	0.06	0.05	0.045
	8.0	170	6	45°	19	0.10	0.07	0.06	0.045
	10.0	170	6	45°	22	0.13	0.09	0.07	0.075
	12.0	170	6	45°	26	0.16	0.11	0.09	0.075
	16.0	170	6	45°	32	0.19	0.13	0.11	0.090
	20.0	170	6	45°	38	0.27	0.19	0.15	0.125
K1.2 Cast iron	3.0	290	5	50°	8	0.04	0.01	0.005	0.008
	4.0	290	5	50°	11	0.07	0.04	0.02	0.013
	5.0	290	6	50°	13	0.09	0.05	0.03	0.018
	6.0	290	6	50°	13	0.11	0.08	0.06	0.025
	8.0	290	6	50°	19	0.14	0.01	0.08	0.032
	10.0	290	6	50°	22	0.18	0.13	0.10	0.040
	12.0	290	6	50°	26	0.23	0.16	0.13	0.051
	16.0	290	6	50°	32	0.27	0.19	0.15	0.060
	20.0	290	6	50°	38	0.29	0.21	0.17	0.065
	25.0	290	6	50°	76	0.33	0.23	0.18	0.080

Verspanings parameters *Cutting Data*

*hm= gemiddelde spaandikte
*hm= average chip thickness



Trochiodal Max Ap
Ae max 15% x D

