CUTTING PARAMETERS

MDTA410

	Material Group ISO 513	P1 P2 K1			P3 P4 M1 M2 K2			P5 M3 K3			N1 N2 N3 N4		
	Hardness/Rm	< 700 N/mm²			700-1000 N/mm²			< 40 HRC					
	ap x ae	**1.5D x 0.1D**			**1.5D x 0.1D**			**1.5D x 0.1D**			**1.5D x 0.1D**		
	Vc (m/min)	**70-90**			**45-65**			**30-50**			**80-120**		
SIDE MILLING	D (mm)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)
	3	8490	0.009	310	5840	0.008	180	4250	0.007	110	10620	0.012	500
	4	6370	0.012	300	4380	0.010	170	3180	0.009	110	7960	0.015	480
	5	5100	0.014	290	3500	0.012	170	2550	0.011	110	6370	0.019	480
	6	4250	0.017	290	2920	0.015	170	2120	0.013	110	5310	0.022	470
	8	3180	0.023	290	2190	0.019	170	1590	0.017	110	3980	0.029	470
	10	2550	0.029	290	1750	0.024	170	1270	0.022	110	3180	0.037	480
	12	2120	0.036	310	1460	0.031	180	1060	0.027	110	2650	0.047	500
	14	1820	0.042	310	1250	0.036	180	910	0.032	110	2270	0.055	500
	16	1590	0.048	310	1090	0.041	180	800	0.036	120	1990	0.062	500