

CUTTING PARAMETERS

C-SD-TA

	Material Group ISO 513	P1 P2	P3 P4	P5	P6	P7	P8
	Hardness/Rm	500÷700 N/mm ²		600÷1000 N/mm ²	900÷1200 N/mm ²	1200÷1400 N/mm ²	
Vc (m/min)	90÷110		70÷90	60÷80	50÷70	50÷70	20÷30
D (mm)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)
6	0.140	0.126	0.112	0.098	0.091	0.055	
7	0.160	0.144	0.128	0.112	0.104	0.062	
8	0.180	0.162	0.144	0.126	0.117	0.070	
9	0.200	0.180	0.160	0.140	0.130	0.078	
10	0.220	0.198	0.176	0.154	0.143	0.086	
11	0.240	0.216	0.192	0.168	0.156	0.094	
12	0.260	0.234	0.208	0.182	0.169	0.101	
13	0.280	0.252	0.224	0.196	0.182	0.109	
14	0.300	0.270	0.240	0.210	0.195	0.117	
15	0.320	0.288	0.256	0.224	0.208	0.125	
16	0.340	0.306	0.272	0.238	0.221	0.133	

	Material Group ISO 513	M1	M2	M3		
	Hardness/Rm	50÷70		40÷60	30÷40	
Vc (m/min)	50÷70		40÷60	30÷40		
D (mm)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)		
6	0.091	0.073	0.064			
7	0.104	0.083	0.073			
8	0.117	0.094	0.082			
9	0.130	0.104	0.091			
10	0.143	0.114	0.100			
11	0.156	0.125	0.109			
12	0.169	0.135	0.118			
13	0.182	0.146	0.127			
14	0.195	0.156	0.137			
15	0.208	0.166	0.146			
16	0.221	0.177	0.155			

	Material Group ISO 513	K1	K2	K3	K4	
	Hardness/Rm	150÷250 HB	150÷350 HB	120÷260 HB	250÷500 HB	
Vc (m/min)	90÷110		70÷90	60÷80	50÷70	
D (mm)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	
6	0.140	0.126	0.112	0.098		
7	0.160	0.144	0.128	0.112		
8	0.180	0.162	0.144	0.126		
9	0.200	0.180	0.160	0.140		
10	0.220	0.198	0.176	0.154		
11	0.240	0.216	0.192	0.168		
12	0.260	0.234	0.208	0.182		
13	0.280	0.252	0.224	0.196		
14	0.300	0.270	0.240	0.210		
15	0.320	0.288	0.256	0.224		
16	0.340	0.306	0.272	0.238		

INFO

CARBIDE DRILLS

PU-HPU
TA-4HTA
SUH
ALH
HRC
SUH-MINI
HL
HSD
C-SD-TA

HSS DRILLS

LFTA
SUTA
HSS-HSS/CO

CARBIDE END-MILLS

G2
MDTA
HF VH/UP
MEF
ALU
MEX/MH
UH/MH

HSS END-MILLS

CARBIDE BURRS

INFO

C-SD-TA

CARBIDE
DRILLS

PU-HPU
TA-4HTA
SUH
ALH
HRC
SUH MINI
HL
HSD
C-SD-TA

Material Group ISO 513	N1	N2	N3 N4	N5		
Hardness/Rm						
Vc (m/min)	160±200	140±180	130±170	160±200		
D (mm)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)		
6	0.175	0.158	0.140	0.158		
7	0.200	0.180	0.160	0.180		
8	0.225	0.203	0.180	0.203		
9	0.250	0.225	0.200	0.225		
10	0.275	0.248	0.220	0.248		
11	0.300	0.270	0.240	0.270		
12	0.325	0.293	0.260	0.293		
13	0.350	0.315	0.280	0.315		
14	0.375	0.338	0.300	0.338		
15	0.400	0.360	0.320	0.360		
16	0.425	0.383	0.340	0.383		

HSS
DRILLS

LFTA
SUTA
HSS-HSS/CO

Material Group ISO 513	S1 S2	S3	S4	S5		
Hardness/Rm	<35 HRC	35±45 HRC				
Vc (m/min)	30±50	20±40	45±65	35±55		
D (mm)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)		
6	0.063	0.044	0.060	0.050		
7	0.072	0.050	0.068	0.058		
8	0.081	0.057	0.077	0.065		
9	0.090	0.063	0.086	0.072		
10	0.099	0.069	0.094	0.079		
11	0.108	0.076	0.103	0.086		
12	0.117	0.082	0.111	0.094		
13	0.126	0.088	0.120	0.101		
14	0.135	0.095	0.128	0.108		
15	0.144	0.101	0.137	0.115		
16	0.153	0.107	0.145	0.122		

CARBIDE
END-MILLS

G2
MDTA
HFVH/UP
MEF
ALU
MEX/MH
UH/MH

HSS
END-MILLS

CARBIDE
BURRS