

CUTTING PARAMETERS

353HRC

	Material Group ISO 513	H1 H4	H2	H3	H5		
	Hardness/Rm	50÷65 HRC	54÷62 HRC	60÷65 HRC	48÷65 HRC		
	Vc (m/min)	15÷25	12÷18	8÷12	20÷30		
	D (mm)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)		
	3	0,020	0,017	0,013	0,020		
4	0,030	0,026	0,020	0,030			
5	0,040	0,034	0,026	0,040			
6	0,050	0,043	0,033	0,050			
7	0,060	0,051	0,039	0,060			
8	0,070	0,060	0,046	0,070			
9	0,080	0,068	0,052	0,080			
10	0,090	0,077	0,059	0,090			
11	0,100	0,085	0,065	0,100			
12	0,110	0,094	0,072	0,110			
13	0,120	0,102	0,078	0,120			
14	0,130	0,111	0,085	0,130			
15	0,140	0,119	0,091	0,140			
16	0,150	0,128	0,098	0,150			

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