

Cutting conditions 85.0050

Condiciones de corte

			Vc m/min		fz mm/Z	
Material description		Nr.	OF	UNTIL	OF	UNTIL
P	General steels <500 N/mm	1.1	150	250	0,010	0,030
	General steels <700 N/mm	1.2	120	180	0,005	0,025
	General steels < 850 N/mm	1.3	100	180	0,005	0,025
	General steels <1000 N/mm	1.4	60	120	0,003	0,015
	General steels <1400 N/mm	1.5	30	60	0,002	0,010
	Case hardening steels <1000 N/mm	1.6	70	120	0,004	0,015
	Nitriding steels <1000 N/mm	1.7	70	120	0,004	0,015
	Veat treatable steels <850 N/mm	1.8	110	180	0,004	0,015
	Tool steels	1.9	70	120	0,004	0,015
M	Corrosion- and acid-proof steels <700 N/mm	2.1	70	150	0,005	0,015
	Corrosion- and acid-proof steels >700 N/mm	2.2	60	120	0,005	0,015
K	Cast iron <180 HB	3.1	100	150	0,005	0,012
	Melleable cast iron	3.2	100	150	0,005	0,012
N	AL- and AL-alloys <6% Si	4.1	450	1800	0,015	0,040
	AL- and AL-alloys <12% Si	4.2	400	1000	0,015	0,040
	AL alloys >12% Si	4.3	300	600	0,010	0,035
	Brass, copper, bronze, red brass	4.4	250	600	0,015	0,035
	Duro- and thermoplastics	4.5	400	600	0,030	0,050

The cutting speed and the feed per tooth must be modified according to the depth of cut and toothing.

La velocidad de corte y el avance por diente deben modificarse según la profundidad de corte y el dentado.