

■ Recommended Starting Feeds [mm] • .B..10

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining
-----------------	-----------------	-----------------

At 4,76 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
BF	0,12	<b>0,23</b>	0,42	0,08	<b>0,16</b>	0,29	0,06	<b>0,12</b>	0,21	0,05	<b>0,10</b>	0,18	0,05	<b>0,10</b>	0,17	BF
BR	0,19	<b>0,29</b>	0,51	0,14	<b>0,20</b>	0,35	0,10	<b>0,15</b>	0,25	0,09	<b>0,13</b>	0,22	0,08	<b>0,12</b>	0,20	BR

At 2,38 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
BF	0,14	<b>0,27</b>	0,49	0,10	<b>0,19</b>	0,34	0,07	<b>0,14</b>	0,25	0,06	<b>0,12</b>	0,21	0,06	<b>0,11</b>	0,19	BF
BR	0,22	<b>0,34</b>	0,61	0,16	<b>0,24</b>	0,40	0,12	<b>0,17</b>	0,29	0,10	<b>0,15</b>	0,25	0,09	<b>0,14</b>	0,23	BR

At 1,19 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
BF	0,18	<b>0,36</b>	0,68	0,13	<b>0,25</b>	0,45	0,09	<b>0,18</b>	0,32	0,08	<b>0,16</b>	0,28	0,08	<b>0,15</b>	0,25	BF
BR	0,29	<b>0,46</b>	0,84	0,21	<b>0,31</b>	0,54	0,15	<b>0,23</b>	0,39	0,13	<b>0,20</b>	0,33	0,12	<b>0,18</b>	0,30	BR

At 0,60 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
BF	0,25	<b>0,51</b>	1,02	0,18	<b>0,34</b>	0,63	0,13	<b>0,25</b>	0,44	0,11	<b>0,22</b>	0,38	0,10	<b>0,20</b>	0,35	BF
BR	0,41	<b>0,66</b>	1,34	0,28	<b>0,44</b>	0,76	0,21	<b>0,31</b>	0,53	0,18	<b>0,27</b>	0,45	0,17	<b>0,25</b>	0,41	BR

NOTE: Use "Light Machining" value as starting feed rate.

Copy Mills