

■ Recommended Starting Feeds [mm] • .B..12

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

At 5,00 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%			
BR	0,13	<b>0,29</b>	0,43	0,09	<b>0,20</b>	0,30	0,07	<b>0,15</b>	0,22	0,06	<b>0,13</b>	0,19	0,06	<b>0,12</b>	0,18	BR
BF	0,21	<b>0,39</b>	0,58	0,15	<b>0,27</b>	0,40	0,11	<b>0,20</b>	0,29	0,10	<b>0,18</b>	0,25	0,09	<b>0,16</b>	0,23	BF

At 2,50 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%			
BR	0,15	<b>0,33</b>	0,50	0,11	<b>0,24</b>	0,35	0,08	<b>0,17</b>	0,26	0,07	<b>0,15</b>	0,22	0,06	<b>0,14</b>	0,20	BR
BF	0,24	<b>0,46</b>	0,69	0,17	<b>0,32</b>	0,47	0,13	<b>0,23</b>	0,34	0,11	<b>0,20</b>	0,29	0,10	<b>0,18</b>	0,27	BF

At 1,25 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%			
BR	0,20	<b>0,45</b>	0,68	0,14	<b>0,31</b>	0,46	0,11	<b>0,23</b>	0,34	0,09	<b>0,20</b>	0,29	0,08	<b>0,18</b>	0,27	BR
BF	0,32	<b>0,61</b>	0,94	0,23	<b>0,42</b>	0,62	0,17	<b>0,31</b>	0,45	0,15	<b>0,26</b>	0,38	0,13	<b>0,24</b>	0,35	BF

At 0,63 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%			
BR	0,28	<b>0,63</b>	0,99	0,20	<b>0,43</b>	0,64	0,15	<b>0,31</b>	0,46	0,13	<b>0,27</b>	0,40	0,12	<b>0,25</b>	0,36	BR
BF	0,45	<b>0,89</b>	1,42	0,31	<b>0,58</b>	0,87	0,23	<b>0,42</b>	0,61	0,20	<b>0,36</b>	0,53	0,18	<b>0,33</b>	0,48	BF

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

Copy Mills