

■ Recommended Starting Feeds [mm] • .B..16

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

At 8,00 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%			
BF	0,14	0,28	0,45	0,10	0,20	0,31	0,08	0,15	0,23	0,07	0,13	0,20	0,06	0,12	0,18	BF
BR	0,21	0,38	0,59	0,15	0,27	0,41	0,11	0,20	0,30	0,10	0,17	0,26	0,09	0,16	0,24	BR

At 4,00 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%			
BF	0,16	0,33	0,52	0,12	0,23	0,36	0,09	0,17	0,27	0,08	0,15	0,23	0,07	0,14	0,21	BF
BR	0,24	0,45	0,69	0,17	0,31	0,48	0,13	0,23	0,35	0,11	0,20	0,30	0,10	0,18	0,28	BR

At 2,00 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%			
BF	0,21	0,44	0,70	0,15	0,31	0,48	0,11	0,23	0,35	0,10	0,20	0,30	0,09	0,18	0,28	BF
BR	0,32	0,60	0,94	0,23	0,42	0,63	0,17	0,31	0,46	0,15	0,26	0,40	0,13	0,24	0,36	BR

At 1,00 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%			
BF	0,29	0,61	0,99	0,21	0,43	0,66	0,16	0,31	0,48	0,14	0,27	0,42	0,12	0,25	0,38	BF
BR	0,44	0,85	1,38	0,31	0,57	0,88	0,23	0,42	0,63	0,20	0,36	0,54	0,18	0,33	0,50	BR

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

Copy Mills