

■ Recommended Starting Feeds [mm] • .B..20

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

At 10,00 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	0,19	0,24	0,40	0,13	0,17	0,28	0,10	0,13	0,21	0,09	0,11	0,18	0,08	0,10	0,17	BF
BR	0,24	0,38	0,65	0,17	0,27	0,46	0,13	0,20	0,34	0,11	0,17	0,30	0,10	0,16	0,27	BR

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%			
BF	0,22	0,28	0,46	0,15	0,20	0,33	0,12	0,15	0,24	0,10	0,13	0,21	0,09	0,12	0,19	BF
BR	0,27	0,44	0,76	0,20	0,31	0,53	0,15	0,23	0,39	0,13	0,20	0,34	0,12	0,18	0,31	BR

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%			
BF	0,28	0,37	0,61	0,20	0,27	0,43	0,15	0,20	0,32	0,13	0,17	0,28	0,12	0,16	0,25	BF
BR	0,36	0,58	1,01	0,26	0,41	0,70	0,19	0,30	0,52	0,17	0,26	0,45	0,15	0,24	0,41	BR

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%			
BF	0,39	0,51	0,85	0,28	0,36	0,59	0,21	0,27	0,44	0,18	0,23	0,38	0,17	0,21	0,35	BF
BR	0,50	0,81	1,44	0,36	0,56	0,97	0,26	0,42	0,71	0,23	0,36	0,61	0,21	0,33	0,56	BR

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

Copy Mills