

■ Recommended Starting Feeds [mm] • .B..32

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

At 16,00 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	0,17	0,30	0,47	0,13	0,22	0,34	0,09	0,16	0,25	0,08	0,14	0,22	0,08	0,13	0,20	BF
BR	0,23	0,38	0,59	0,17	0,27	0,42	0,13	0,20	0,31	0,11	0,17	0,27	0,10	0,16	0,25	BR

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	0,20	0,35	0,55	0,15	0,25	0,39	0,11	0,19	0,29	0,09	0,16	0,25	0,09	0,15	0,23	BF
BR	0,27	0,43	0,69	0,19	0,31	0,49	0,14	0,23	0,36	0,13	0,20	0,32	0,12	0,18	0,29	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	0,26	0,46	0,72	0,19	0,33	0,51	0,14	0,25	0,38	0,12	0,21	0,33	0,11	0,20	0,30	BF
BR	0,35	0,57	0,92	0,25	0,41	0,64	0,19	0,30	0,48	0,17	0,26	0,41	0,15	0,24	0,38	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	0,36	0,64	1,01	0,26	0,45	0,71	0,19	0,34	0,52	0,17	0,29	0,45	0,15	0,27	0,41	BF
BR	0,49	0,80	1,28	0,35	0,56	0,89	0,26	0,42	0,65	0,23	0,36	0,57	0,21	0,33	0,52	BR

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

Copy Mills