


CUTTING CONDITIONS

Threading | Thread mills | Cutting conditions

WX-PNC

	Work Material		Vc (m/min)	F (mm/tooth)
Low Tensile Strength Steel	C~0,25%		50~75	0,01~0,11
Medium Tensile Strength Steel	C~0,25% ~ 0,45%		40~70	0,01~0,11
High Tensile Strength Steel	C~0,45%		40~70	0,01~0,01
Alloy Steel	SCM		15~30	0,01~0,03
Hardened Steel	25~45 HRC		15~30	0,01~0,03
	45~55 HRC		-	-
	50~60 HRC		-	-
Stainless Steel	SUS		20~40	0,01~0,06
Tool Steel	SKD		-	-
Cast Steel	SC		40~65	0,02~0,09
Cast Iron	FC		50~100	0,03~0,1
Ductile Cast Iron	FCD		50~65	0,03~0,1
Copper	Cu		65~130	0,03~0,1
Brass	Bs		65~130	0,03~0,1
Brass Casting	BsC		65~130	0,03~0,1
Bronze	PB		65~130	0,03~0,1
Aluminium Rolled Steel	AL		50~70	0,03~0,1
Aluminium Alloy Casting	AC, ADC		65~130	0,03~0,1
Magnesium Alloy Casting	MC		65~130	0,03~0,1
Zinc Alloy Casting	ZDC		65~130	0,03~0,1
Titanium Alloy	Ti-6AL-4V		20~60	0,02~0,06
Nickel Alloy	Inconel®		20~60	0,01~0,03
Thermosetting plastic	-		65~130	0,03~0,13
Thermoplastic	-		65~130	0,03~0,13