


CUTTING CONDITIONS

Milling | Indexables | Cutting conditions

PXSM

Side milling L/D≤3,5

	Mild steel - Carbon steel Cast iron SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Alloy steel Tool steel SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stainless steel Hardened steel SUS304 · SKD ~45 HRC		Hardened steel Titanium alloy steel (wet) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Heat steel Inconel													
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)											
10	5.730	2.070	4.780	1.440	3.820	1.150	3.190	960	1.910	420												
12	4.780	1.730	3.980	1.200	3.190	960	2.660	800	1.600	350												
16-6F	3.590	1.300	2.990	900	2.390	720	1.990	600	1.200	260												
16-8F	3.590	1.730	2.990	1.200	2.390	960	1.990	800	1.200	350												
20	2.870	1.730	2.390	1.200	1.910	960	1.600	800	960	350												
25	2.300	1.380	1.910	960	1.530	770	1.280	640	770	280												
Max cutting depth	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>≤ 0,5 D</td><td>≤ 0,05 D</td></tr></table>				ap	ae	≤ 0,5 D	≤ 0,05 D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>≤ 0,5 D</td><td>≤ 0,02 D</td></tr></table>		ap	ae	≤ 0,5 D	≤ 0,02 D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>≤ 0,3 D</td><td>≤ 0,02 D</td></tr></table>				ap	ae	≤ 0,3 D	≤ 0,02 D
	ap	ae																				
≤ 0,5 D	≤ 0,05 D																					
ap	ae																					
≤ 0,5 D	≤ 0,02 D																					
ap	ae																					
≤ 0,3 D	≤ 0,02 D																					