



CUTTING PARAMETERS

### 245N

Material Group ISO 513	P1 P2			P3 P4			M1 M2			M3 M4			K1 K2		
Hardness/Rm	500-700 N/mm <sup>2</sup>			600-1000 N/mm <sup>2</sup>			< 750 N/mm <sup>2</sup>			550-850 N/mm <sup>2</sup>			150-350 HB		
Vc (m/min)	25-35			20-30			12-18			8-12			25-35		
D (mm)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)
13	730	0.224	160	610	0.190	120	370	0.157	60	240	0.112	27	730	0.246	180
14	680	0.232	160	570	0.197	110	340	0.162	55	230	0.116	27	680	0.255	170
15	640	0.240	150	530	0.204	110	320	0.168	55	210	0.120	25	640	0.264	170
16	600	0.250	150	500	0.213	110	300	0.175	55	200	0.125	25	600	0.275	170
17	560	0.265	150	470	0.225	110	280	0.186	50	190	0.133	25	560	0.292	160
18	530	0.280	150	440	0.238	100	270	0.196	55	180	0.140	25	530	0.308	160
19	500	0.295	150	420	0.251	110	250	0.207	50	170	0.148	25	500	0.325	160
20	480	0.315	150	400	0.268	110	240	0.221	55	160	0.158	25	480	0.347	170
22	430	0.330	140	360	0.281	100	220	0.231	50	140	0.165	23	430	0.363	160
25	380	0.350	130	320	0.298	100	190	0.245	47	130	0.175	23	380	0.385	150
27	350	0.370	130	290	0.315	90	180	0.259	47	120	0.185	22	350	0.407	140
30	320	0.400	130	270	0.340	90	160	0.280	45	110	0.200	22	320	0.440	140

Material Group ISO 513	K3 K4			N1 N5			N2 N3 N4			S1 S2 S4		
Hardness/Rm	< 350 HB									< 35 HRC		
Vc (m/min)	20-30			50-70			40-60			8-12		
D (mm)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)
13	610	0.168	100	1470	0.314	460	1220	0.224	270	240	0.090	22
14	570	0.174	100	1360	0.325	440	1140	0.232	260	230	0.093	21
15	530	0.180	100	1270	0.336	430	1060	0.240	250	210	0.096	20
16	500	0.188	90	1190	0.350	420	1000	0.250	250	200	0.100	20
17	470	0.199	90	1120	0.371	420	940	0.265	250	190	0.106	20
18	440	0.210	90	1060	0.392	420	880	0.280	250	180	0.112	20
19	420	0.221	90	1010	0.413	420	840	0.295	250	170	0.118	20
20	400	0.236	90	960	0.441	420	800	0.315	250	160	0.126	20
22	360	0.248	90	870	0.462	400	720	0.330	240	140	0.132	18
25	320	0.263	80	760	0.490	370	640	0.350	220	130	0.140	18
27	290	0.278	80	710	0.518	370	590	0.370	220	120	0.148	18
30	270	0.300	80	640	0.560	360	530	0.400	210	110	0.160	18

- INFO
- TYPHOON TA-HTA-4HTA
- TYPHOON PU-HPU
- TYPHOON SUH
- TYPHOON ALH
- TYPHOON HRC
- TYPHOON SUH MINI
- TYPHOON HL
- C-SD-TA
- LFTA
- SUTA
- HSS-HSS/CO DRILLS
- G2
- MDTA
- HF VH/UP
- MEF
- ALU
- MEX
- UH
- HSS/CO-HSSP END MILLS
- CARBIDE BURRS