



## Recommended cutting data

### Recommended cutting data J-type Inserts

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB		M/MIN	M/MIN
HIGH TEMP. ALLOYS	200	0,05-0,12	40-110	50-130
	300	0,05-0,12	25-90	30-110
	400	0,05-0,12	20-65	25-80
BRASS	<110	0,10-0,35	300-700	400-1000
	>110	0,08-0,28	250-500	300-700
COPPER	<100	0,10-0,35	250-500	300-700
	>100	0,08-0,28	175-350	250-500
ALUMINIUM	<100	0,10-0,20	300-700	400-1000
	>100	0,08-0,20	250-500	300-700

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB		M/MIN	M/MIN
CARBON STEEL	150	0,10-0,22	160-270	200-350
	250	0,08-0,17	120-220	150-275
	350	0,07-0,14	70-140	100-200
ALLOY STEEL	200	0,08-0,20	110-190	150-275
	300	0,07-0,16	70-140	100-200
	400	0,06-0,15	50-100	70-140
STAINLESS STEEL	150	0,08-0,20	110-190	150-275
	250	0,07-0,16	70-140	100-200
	350	0,06-0,15	50-100	70-140

### Recommended cutting data K- and H-type inserts

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB		M/MIN	M/MIN
CARBON STEEL	150	0,07-0,15	130-230	160-270
	250	0,05-0,12	100-190	120-220
	350	0,04-0,10	60-120	70-140
ALLOY STEEL	200	0,05-0,12	90-160	110-190
	300	0,04-0,10	60-120	70-140
	400	0,03-0,08	40-80	50-100
STAINLESS STEEL	150	0,05-0,12	90-160	110-190
	250	0,04-0,10	60-120	70-140
	350	0,03-0,08	40-80	50-100

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB		M/MIN	M/MIN
HIGH TEMP. ALLOYS	200	0,03-0,09	30-90	40-110
	300	0,03-0,09	20-75	25-90
	400	0,03-0,09	15-50	20-65
BRASS	<110	0,07-0,25	250-500	300-700
	>110	0,05-0,20	175-350	250-500
COPPER	<100	0,07-0,25	200-400	250-500
	>100	0,05-0,20	140-280	175-350
ALUMINIUM	<100	0,07-0,15	250-600	300-700
	>100	0,06-0,15	175-400	250-500

### Recommended cutting data T-type inserts

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB		M/MIN	M/MIN
CARBON STEEL	150	0,07-0,15	130-230	160-270
	250	0,05-0,12	100-190	120-220
	350	0,04-0,10	60-120	70-140
ALLOY STEEL	200	0,05-0,12	90-160	110-190
	300	0,04-0,10	60-120	70-140
	400	0,03-0,08	40-80	50-100
STAINLESS STEEL	150	0,05-0,12	90-160	110-190
	250	0,04-0,10	60-120	70-140
	350	0,03-0,08	40-80	50-100

MATERIAL	HARDNESS	FEED RATE	UNCOATED	COATED
	HB		M/MIN	M/MIN
HIGH TEMP. ALLOYS	200	0,03-0,09	30-90	40-110
	300	0,03-0,09	20-75	25-90
	400	0,03-0,09	15-50	20-65
BRASS	<110	0,07-0,25	250-500	300-700
	>110	0,05-0,20	175-350	250-500
COPPER	<100	0,07-0,25	200-400	250-500
	>100	0,05-0,20	140-280	175-350
ALUMINIUM	<100	0,07-0,15	250-600	300-700
	>100	0,06-0,15	175-400	250-500

## Recommended cutting data WhizIn

## Turning, copyturning etc.

	HARDNESS		FEED RATE UNCOATED COATED	
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
CARBON STEEL	150	0,10-0,22	160-270	200-350
	250	0,08-0,17	120-220	150-275
	350	0,07-0,14	70-140	100-200
ALLOY STEEL	200	0,08-0,20	110-190	150-275
	300	0,07-0,16	70-140	100-200
	400	0,06-0,15	50-100	70-140
STAINLESS STEEL	150	0,08-0,20	110-190	150-275
	250	0,07-0,16	70-140	100-200
	350	0,06-0,15	50-100	70-140
HIGH TEMP.	200	0,05-0,12	40-110	50-130
ALLOYS	300	0,05-0,12	25-90	30-110
	400	0,05-0,12	20-65	25-80
BRASS	<110	0,10-0,35	300-700	400-1000
	>110	0,08-0,28	250-500	300-700
COPPER	<100	0,10-0,35	250-500	300-700
	>100	0,08-0,28	175-350	250-500
ALUMINIUM	<100	0,10-0,20	300-700	400-1000
	>100	0,08-0,20	250-500	300-700

## Grooving, threading etc.

	HARDNESS		FEEDRATE UNCOATED COATED	
	HB	MM/REV	M/MIN	M/MIN
CARBON STEEL	150	0,07-0,15	130-230	160-270
	250	0,05-0,12	100-190	120-220
	350	0,04-0,10	60-120	70-140
ALLOY STEEL	200	0,05-0,12	90-160	110-190
	300	0,04-0,10	60-120	70-140
	400	0,03-0,08	40-80	50-100
STAINLESS STEEL	150	0,05-0,12	90-160	110-190
	250	0,04-0,10	60-120	70-140
	350	0,03-0,08	40-80	50-100
HIGH TEMP.	200	0,03-0,09	30-90	40-110
ALLOYS	300	0,03-0,09	20-75	25-90
	400	0,03-0,09	15-50	20-65
BRASS	<110	0,07-0,25	250-500	300-700
	>110	0,05-0,20	175-350	250-500
COPPER	<100	0,07-0,25	200-400	250-500
	>100	0,05-0,20	140-280	75-350
ALUMINIUM	<100	0,07-0,15	250-600	300-700
	>100	0,06-0,15	175-400	250-500

YOUR NOTES