

STANDARD CUTTING CONDITIONS

ISO	Workpiece material	Grade	Cutting speed V_c (m/min)		Feed per tooth f_z (mm/t)
			$\phi 20 \sim 35$ mm	$\phi 40 \sim 63$ mm	
P	Mild steels-Unhardened steels < 180 HB C15E4, E275A, etc.	AH120 · GH330	80 ~ 150	130 ~ 230	0,1 ~ 0,2
		NS740	100 ~ 150	130 ~ 180	0,1 ~ 0,15
		UX30	80 ~ 150	100 ~ 150	0,1 ~ 0,2
	Carbon steels, Alloy steels < 300HB C55, 42CrMo4, etc.	AH120 · GH330	80 ~ 100	100 ~ 200	0,1 ~ 0,2
		NS740	80 ~ 100	100 ~ 150	0,1 ~ 0,15
		UX30	80 ~ 100	80 ~ 120	0,1 ~ 0,2
Die steels < 300HB	AH120 · GH330 NS740	80 ~ 100	100 ~ 120	0,1 ~ 0,15	
M	Stainless steels X5CrNi18-9, etc.	AH120 · GH330	100 ~ 200	120 ~ 200	0,1 ~ 0,2
K	Cast irons Ductile cast irons	TH10	80 ~ 100	80 ~ 100	0,1 ~ 0,15
		AH120	80 ~ 150	80 ~ 150	0,1 ~ 0,2
N	Aluminium alloys Si < 13%	TH10	200 ~ 300	300 ~ 500	0,1 ~ 0,25



Shoulder Milling