

Material Group		Cutting Speed – vc m/min								
		CW2015			CW3020			CW5025		
		min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max
ap [mm]		0,5		4,0	0,5		4,0	1,0		8,0
f [mm/rev]		0,2		0,4	0,1		5,0	0,2		0,6
P	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	250	475	725	-	-	-	250	760	1000
	2	300	550	800	-	-	-	275	365	490
	3	250	400	600	-	-	-	275	335	440
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	170	200	375	-	-	-
	2	-	-	-	170	200	375	-	-	-
	3	-	-	-	190	250	375	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	60	100	140	45	85	125	-	-	-
	2	60	100	140	45	85	125	-	-	-
	3	60	100	140	45	85	125	-	-	-
	4	60	100	140	45	85	125	-	-	-

Inserts



Inserts

Material Group		Cutting Speed – vc SFM								
		CW2015			CW3020			CW5025		
		min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max
ap [inch]		0.0197		0.1575	0.0197		0.0394	0.0394		0.315
f [inch]		0.0079		0.0157	0.0039		0.1969	0.0047		0.0236
P	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	815	1555	2375	-	-	-	800	2500	3300
	2	980	1800	2600	-	-	-	900	1200	1600
	3	820	1310	1965	-	-	-	900	1100	1450
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	550	650	1200	-	-	-
	2	-	-	-	550	720	1200	-	-	-
	3	-	-	-	600	820	1200	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	200	325	450	150	275	400	-	-	-
	2	200	325	450	150	275	400	-	-	-
	3	200	325	450	150	275	400	-	-	-
	4	200	325	450	150	275	400	-	-	-