


## Milling | Endmills | Cutting conditions

## Slotting

# V-WREES

## Side milling

		<b>E24 • XC48</b> <b>Fonte GG25</b> 490 ~ 750 MPA Low carbon steel, cast iron				<b>35NCD16 • 40CMD8</b> 750 ~ 1100 MPA Alloy steel, tool steel			<b>316 • 304</b> 800 MPA Stainless steel			<b>Z38CDV5 • Z40CDV5</b> 38 ~ 45 HRC Treated & pre-treated steel			<b>Inconel • Hastelloy</b> 35 ~ 43 HRC Steel alloys, Nickel base			<b>TA6V</b> 900 ~ 1100 MPA Alloy titanium		
Vc		55 m/min				45 m/min			25 m/min			30 m/min			15 m/min			22 m/min		
Nr. flutes	Ø	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	AZ (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	AZ (mm)	
4	6	2.918	292	0,025	2.387	239	0,025	1.326	133	0,025	1.592	159	0,025	796	80	0,025	1.167	117	0,025	
4	7	2.501	300	0,03	2.046	246	0,03	1.137	136	0,03	1.364	164	0,03	682	82	0,03	1.000	120	0,03	
4	8	2.188	394	0,045	1.790	322	0,045	995	179	0,045	1.194	215	0,045	597	107	0,045	875	158	0,045	
4	10	1.751	385	0,055	1.432	315	0,055	796	175	0,055	955	210	0,055	477	105	0,055	700	154	0,055	
4	12	1.459	467	0,08	1.194	382	0,08	663	212	0,08	796	255	0,08	398	127	0,08	584	187	0,08	
4	14	1.251	425	0,085	1.023	348	0,085	568	193	0,085	682	232	0,085	341	116	0,085	500	170	0,085	
4	15	1.167	397	0,085	955	325	0,085	531	180	0,085	637	216	0,085	318	108	0,085	467	159	0,085	
4	16	1.094	438	0,1	895	358	0,1	497	199	0,1	597	239	0,1	298	119	0,1	438	175	0,1	
4	18	973	428	0,11	796	350	0,11	442	195	0,11	531	233	0,11	265	117	0,11	389	171	0,11	
4	20	875	455	0,13	716	372	0,13	398	207	0,13	477	248	0,13	239	124	0,13	350	182	0,13	
5	22	796	557	0,14	651	456	0,14	362	253	0,14	434	304	0,14	217	152	0,14	318	223	0,14	
5	25	700	560	0,16	573	458	0,16	318	255	0,16	382	306	0,16	191	153	0,16	280	224	0,16	
5	28	625	438	0,14	512	358	0,14	284	199	0,14	341	239	0,14	171	119	0,14	250	175	0,14	
6	30	584	490	0,14	477	401	0,14	265	223	0,14	318	267	0,14	159	134	0,14	233	196	0,14	
6	32	547	460	0,14	448	376	0,14	249	209	0,14	298	251	0,14	149	125	0,14	219	184	0,14	
6	35	500	420	0,14	409	344	0,14	227	191	0,14	273	229	0,14	136	115	0,14	200	168	0,14	
6	36	486	408	0,14	398	334	0,14	221	186	0,14	265	223	0,14	133	111	0,14	195	163	0,14	
6	40	438	368	0,14	358	301	0,14	199	167	0,14	239	201	0,14	119	100	0,14	175	147	0,14	
These parameters are for use with cutting-depth of 1 D and a cutting-width of 1 D. For V-WREES, V-WRESF, reduce cutting speed by 20% and feed/flute by 10%.																				