

Recommended Cutting Conditions

Machining data for MTECS, MTECSH, MTECD

ISO	Material		Cutting speed Vc (m/min)		Feed (mm/tooth) for diameter (mm)												
			TT9030	TT1040	Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø15
P	Low & medium carbon steels		60-120	60-120	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	High carbon steels		60-90	60-90	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	Alloy steels, treated steels		50-80	50-80	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
	Cast steels		70-90	70-90	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
M	Stainless steels		60-90	60-90	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13
K	Cast Iron		40-80	40-80	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	Aluminum		80-150	80-150	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Synthetics, duroplastics, thermoplastics		50-200	50-200	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20
S	Nickel alloys, titanium alloys.		20-40	20-40	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
H	Hardened steel	HrC 45-50	35-50	60-70	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08				
		HrC 51-55	25-40	50-60	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07				
		HrC 56-62	15-30	40-50	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06				

Steel Stainless steel Cast iron Nonferrous High temp. alloys Hardened steel