


# CUTTING CONDITIONS

Milling | Indexables | Cutting conditions


## PXSE

Side milling      L/D≤3,5

	Mild steel - Carbon steel Cast iron SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Alloy steel Tool steel SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stainless steel Hardened steel SUS304 · SKD ~45 HRC		Hardened steel Titanium alloy steel (wet) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Heat steel Inconel																	
	Ø	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)															
10	3.810	920	3.190	770	2.070	500	2.070	420	800	130																
12	3.180	760	2.650	640	1.700	400	1.700	350	650	100																
16	2.390	570	1.950	470	1.250	300	1.250	250	500	80																
20	1.910	460	1.550	370	1.000	250	1.000	200	400	65																
25	1.530	370	1.240	300	800	200	800	160	320	50																
Max cutting depth	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>0,5 D</td><td>0,15 D</td></tr></table>				ap	ae	0,5 D	0,15 D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>0,5 D</td><td>0,1 D</td></tr></table>		ap	ae	0,5 D	0,1 D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>0,5 D</td><td>0,05 D</td></tr></table>		ap	ae	0,5 D	0,05 D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>0,5 D</td><td>0,05 D</td></tr></table>		ap	ae	0,5 D	0,05 D
	ap	ae																								
0,5 D	0,15 D																									
ap	ae																									
0,5 D	0,1 D																									
ap	ae																									
0,5 D	0,05 D																									
ap	ae																									
0,5 D	0,05 D																									

## PXSE

Slotting      L/D≤3,5

	Mild steel - Carbon steel Cast iron SS400 · S55C · FC250 ~750 N/mm2		Alloy steel Tool steel SCM · SKT · SKS · SKD ~30 HRC		Stainless steel Hardened steel SUS304 · SKD ~45 HRC		Hardened steel Titanium alloy steel (wet) Ti-6Al-4V 45~55 HRC		Heat steel Inconel	
	Ø	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	S (min <sup>-1</sup> )
10	3.030	610	3.030	610	1.600	320	1.600	260	800	130
12	2.500	500	1.550	300	1.300	250	1.300	250	650	100
16	1.850	350	1.150	250	1.000	200	1.000	200	500	80
20	1.500	300	950	200	750	160	750	160	400	65
25	1.200	240	760	160	600	130	600	130	320	50
Max cutting depth	<div>ap</div> <div>≤ 0,35 D</div>				<div>ap</div> <div>≤ 0,3 D</div>		<div>ap</div> <div>≤ 0,2 D</div>		<div>ap</div> <div>0,1 D</div>	