
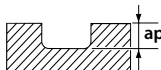


CUTTING CONDITIONS

Milling | Endmills | Cutting conditions

WXL-1,5D-DE

Slotting

	Cu		~32 HRC FC250 • SS400 • S55C • NAK55		33~41 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		42~50 HRC SKT • SKD61 • NAK80 • HPM1 • DH		
	Ø	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)	S (min ⁻¹)	F (mm/min)
0,1	50.000	120	40.000	80	40.000	75	40.000	38	
0,2	50.000	170	40.000	110	40.000	90	40.000	45	
0,3	50.000	210	40.000	140	40.000	100	40.000	70	
0,4	50.000	230	40.000	150	40.000	110	34.500	75	
0,5	50.000	250	38.500	150	31.000	110	27.500	75	
0,6	50.000	280	33.500	150	24.500	110	21.000	75	
0,7	50.000	310	30.000	150	21.500	110	18.500	75	
0,8	50.000	360	27.000	150	19.500	110	17.000	80	
0,9	50.000	400	23.500	150	17.000	110	15.000	80	
1	50.000	430	22.000	150	15.500	110	13.500	80	
1,1	50.000	420	20.000	150	14.000	110	12.500	80	
1,2	50.000	420	18.500	150	13.500	110	11.500	80	
1,3	47.000	410	17.500	150	12.500	110	11.000	80	
1,4	44.000	410	16.000	150	11.500	110	10.000	80	
1,5	40.000	400	15.500	150	11.000	110	9.900	80	
1,6	39.000	400	15.000	150	10.500	110	9.400	80	
1,7	36.500	400	14.000	150	9.900	110	8.800	80	
1,8	34.500	400	13.500	160	9.400	110	8.500	80	
1,9	32.500	400	12.500	160	8.800	110	7.900	85	
2	30.000	380	12.000	160	8.700	110	7.900	90	
2,1	29.000	410	11.500	170	8.300	110	7.400	90	
2,2	28.000	410	11.000	170	8.200	110	7.200	90	
2,3	27.500	410	11.000	180	8.000	110	7.000	90	
2,4	26.000	430	10.500	180	7.900	110	6.900	90	
2,5	24.500	430	10.500	200	7.600	110	6.600	90	
2,6	23.500	470	9.800	200	7.400	125	6.300	90	
2,7	23.000	470	9.500	200	7.100	125	6.100	90	
2,8	22.000	470	9.100	210	6.900	125	5.800	95	
2,9	21.500	470	8.800	210	6.700	125	5.700	95	
3	21.000	540	8.900	230	6.800	130	5.700	100	
3,1	20.000	550	8.700	240	6.700	130	5.600	100	
3,2	19.500	560	8.400	240	6.500	145	5.400	105	
3,3	19.000	560	8.100	250	6.300	145	5.200	105	
3,4	18.000	560	7.900	250	6.100	145	5.100	105	
3,5	18.000	560	7.800	250	6.000	155	5.000	105	
3,6	17.500	580	7.600	270	5.900	155	4.900	110	
3,7	16.500	580	7.400	270	5.700	155	4.700	110	
3,8	16.000	590	7.300	280	5.700	155	4.600	110	
3,9	15.500	590	7.100	280	5.500	160	4.500	110	
4	15.500	600	7.000	280	5.500	160	4.500	115	
4,1	15.500	640	6.900	290	5.400	160	4.400	115	
4,2	15.000	640	6.800	290	5.300	160	4.400	115	
4,3	14.000	640	6.700	310	5.200	160	4.300	115	
4,4	14.000	670	6.600	320	5.100	170	4.200	125	
4,5	14.000	670	6.600	320	5.100	170	4.200	125	
4,6	13.500	700	6.500	330	4.900	170	4.100	125	
4,7	13.500	700	6.500	350	4.900	170	4.100	125	
4,8	13.500	710	6.400	350	4.800	170	4.100	125	
4,9	13.500	710	6.300	360	4.700	170	4.000	125	
5	12.500	720	6.200	370	4.600	170	3.900	130	
5,1	12.500	720	6.100	370	4.500	170	3.900	130	
5,2	12.000	720	6.000	370	4.400	170	3.800	130	
5,3	12.000	720	5.900	370	4.400	170	3.800	130	
5,4	11.500	720	5.800	370	4.300	170	3.600	130	
5,5	11.500	720	5.700	370	4.200	170	3.500	130	
5,6	11.500	720	5.600	370	4.100	170	3.500	130	
5,7	11.000	720	5.500	370	4.000	170	3.400	130	
5,8	11.000	710	5.400	370	3.900	170	3.300	130	
5,9	10.500	710	5.300	370	3.800	170	3.300	130	
6	10.000	710	5.200	370	3.800	170	3.200	130	
<div>Max cutting depth</div>					D<1	0,1D			
					1≤D≤3	0,3D			
					3≤D	0,5D			
<div>1. Use a rigid and precise machine and holder.</div> <div>2. When chattering occurs, reduce the speed and feed simultaneously.</div> <div>3. Use a suitable cutting fluid with high smoke retardant properties.</div>									