
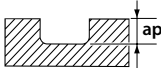


## CUTTING CONDITIONS

## Milling | Endmills | Cutting conditions

# WXL-3D-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 <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)
0,1	50.000	100	32.000	70	32.000	60	32.000	30	
0,2	50.000	140	32.000	90	32.000	75	32.000	35	
0,3	50.000	170	32.000	110	32.000	80	32.000	55	
0,4	50.000	190	32.000	120	32.000	90	27.500	60	
0,5	50.000	200	31.000	120	25.000	90	22.000	60	
0,6	50.000	230	27.000	120	19.500	90	17.000	60	
0,7	50.000	250	24.000	120	17.000	90	15.000	60	
0,8	50.000	290	21.500	120	15.500	90	13.500	65	
0,9	49.000	320	19.000	120	13.500	90	12.000	65	
1	47.500	350	17.500	120	12.500	90	11.000	65	
1,1	43.000	340	16.000	120	11.500	90	9.900	65	
1,2	40.500	340	15.000	120	10.500	90	9.300	65	
1,3	38.000	330	14.000	120	9.900	90	8.700	65	
1,4	35.000	330	13.000	120	9.200	90	8.100	65	
1,5	32.000	320	12.500	120	8.900	90	7.900	65	
1,6	31.000	320	12.000	120	8.500	90	7.500	65	
1,7	29.000	320	11.000	120	7.900	90	7.000	65	
1,8	28.000	320	10.500	130	7.500	90	6.800	68	
1,9	26.000	320	10.000	130	7.100	90	6.300	68	
2	24.000	310	9.700	130	7.000	90	6.300	70	
2,1	23.000	330	9.300	140	6.600	90	5.900	70	
2,2	22.500	330	9.000	140	6.500	90	5.700	70	
2,3	22.000	330	8.800	150	6.400	90	5.600	70	
2,4	20.500	350	8.600	150	6.300	90	5.500	70	
2,5	20.000	350	8.200	160	6.100	90	5.300	70	
2,6	19.000	380	7.900	160	5.900	100	5.000	70	
2,7	18.000	380	7.600	160	5.700	100	4.900	70	
2,8	17.500	380	7.300	170	5.500	100	4.700	75	
2,9	17.000	380	7.100	170	5.300	100	4.500	75	
3	16.000	400	6.900	170	5.300	100	4.400	75	
3,1	15.500	410	6.700	180	5.100	100	4.300	75	
3,2	15.000	420	6.500	180	5.000	110	4.200	80	
3,3	14.500	420	6.300	190	4.800	110	4.000	80	
3,4	14.000	420	6.100	190	4.600	110	3.900	80	
3,5	14.000	420	6.000	190	4.600	120	3.800	80	
3,6	13.500	430	5.900	200	4.500	120	3.700	85	
3,7	12.500	430	5.700	200	4.400	120	3.600	85	
3,8	12.500	440	5.600	210	4.400	120	3.600	85	
3,9	12.000	440	5.500	210	4.200	125	3.500	85	
4	12.000	450	5.400	210	4.200	125	3.500	90	
4,1	11.500	480	5.300	220	4.100	125	3.400	90	
4,2	11.500	480	5.300	220	4.100	125	3.300	90	
4,3	11.000	480	5.200	230	4.000	125	3.300	90	
4,4	11.000	500	5.100	240	3.900	130	3.200	95	
4,5	10.500	500	5.100	240	3.900	130	3.200	95	
4,6	10.500	520	5.000	250	3.800	130	3.200	95	
4,7	10.500	520	5.000	260	3.800	130	3.100	95	
4,8	10.500	530	4.900	260	3.700	130	3.100	95	
4,9	10.000	530	4.900	270	3.600	130	3.100	95	
5	9.500	540	4.800	270	3.500	130	3.000	100	
5,1	9.500	540	4.700	270	3.500	130	3.000	100	
5,2	9.300	540	4.600	270	3.400	130	2.900	100	
5,3	9.200	540	4.600	270	3.400	130	2.900	100	
5,4	9.000	540	4.500	270	3.300	130	2.800	100	
5,5	8.800	540	4.400	270	3.200	130	2.700	100	
5,6	8.700	540	4.300	270	3.100	130	2.600	100	
5,7	8.500	540	4.200	270	3.100	130	2.600	100	
5,8	8.400	530	4.200	270	3.000	130	2.600	100	
5,9	8.200	530	4.100	270	2.900	130	2.500	100	
6	7.900	530	4.000	270	2.900	130	2.500	100	
6,5	7.500	530	3.700	270	2.700	130	2.300	100	
7	6.900	530	3.400	270	2.500	130	2.100	100	
7,5	6.400	530	3.200	270	2.300	130	2.000	100	
8	5.900	520	3.000	260	2.200	125	1.900	100	
8,5	5.600	520	2.800	260	2.000	125	1.700	100	
9	5.300	510	2.600	260	1.900	125	1.500	100	
9,5	5.100	510	2.500	260	1.800	125	1.400	95	
10	4.700	500	2.400	250	1.700	125	1.500	95	
11	4.400	500	2.200	250	1.600	125	1.100	95	
12	4.000	510	2.000	250	1.400	125	1.200	95	
16	3.000	400	1.500	200	1.100	115	800	80	
18	2.700	360	1.300	180	900	100	700	70	
20	2.400	300	1.200	150	800	90	600	60	
<div>Max cutting depth</div>	<div></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>									