

W1106, coated

Cutting data

F18



Index	Material designation	V _c [m/min]	f [mm/rev]			
			= Ø 2,0 = Ø 3,0	> Ø 3,0 = Ø 5,0	> Ø 5,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0
1.1.1	Machining steels	170	0,1	0,18	0,24	0,3
1.1.2		150	0,1	0,18	0,24	0,3
1.2.1	Constructional steel	170	0,1	0,18	0,24	0,3
1.2.2		150	0,1	0,18	0,24	0,3
1.2.3		130	0,09	0,16	0,22	0,28
1.3.1	Spring steel	105	0,09	0,16	0,22	0,28
1.3.2		90	0,08	0,15	0,21	0,27
1.3.3		55	0,05	0,08	0,12	0,15
2.1.1	Cementation steel	160	0,1	0,18	0,24	0,3
2.1.2		145	0,1	0,18	0,24	0,3
2.1.3		130	0,09	0,16	0,22	0,28
2.2.1	Nitriding steel	130	0,08	0,15	0,21	0,27
2.2.2		130	0,08	0,15	0,21	0,27
2.3.1	Tempered steel	145	0,09	0,16	0,22	0,28
2.3.2		130	0,08	0,15	0,21	0,27
2.3.3		130	0,09	0,16	0,22	0,28
2.3.4		130	0,08	0,15	0,21	0,27
2.3.5		105	0,08	0,15	0,21	0,27
2.3.6		65	0,05	0,08	0,12	0,15
3.1.1	Non alloyed tool steel	105	0,08	0,15	0,21	0,27
3.2.1	Tool steel for cold working	130	0,08	0,15	0,21	0,27
3.2.2		105	0,08	0,15	0,21	0,27
3.2.3		65	0,05	0,08	0,12	0,15
3.2.4		70	0,05	0,08	0,12	0,15
3.2.5		65	0,05	0,08	0,12	0,15
3.3.1	Tool steel for hot working	105	0,08	0,15	0,21	0,27
3.3.2		65	0,05	0,08	0,12	0,15
3.3.3		90	0,05	0,08	0,12	0,15
3.3.4		70	0,05	0,08	0,12	0,15
3.3.5		55	0,05	0,08	0,12	0,15
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC				
3.5.2		55–58 HRC				
3.5.3		58–60 HRC				
3.5.4		60–62 HRC				
3.5.5		62–64 HRC				
4.1.1	Stainless steel	75	0,05	0,08	0,12	0,15
4.1.2		65	0,05	0,08	0,12	0,15
4.1.3		70	0,05	0,08	0,12	0,15
4.1.4		70	0,05	0,08	0,12	0,15
4.1.5		75	0,05	0,08	0,12	0,15
4.2.1	Heat-resistant alloys	50	0,02	0,04	0,08	0,12
4.2.2		45	0,02	0,04	0,08	0,12
4.2.3		45	0,02	0,04	0,08	0,12
4.2.4		45	0,02	0,04	0,08	0,12
5.1.1	Conventional cast steel	135	0,1	0,18	0,24	0,3
5.1.2		130	0,09	0,16	0,22	0,28
5.1.3		105	0,08	0,15	0,21	0,27
5.2.1	Stainless cast steel	70	0,05	0,08	0,12	0,15
5.2.2		65	0,05	0,08	0,12	0,15
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	150	0,15	0,23	0,335	0,425
6.1.2		135	0,15	0,23	0,335	0,425
6.1.3		105	0,15	0,23	0,335	0,425
6.1.4		70	0,05	0,08	0,12	0,15
6.2.1	Spheroidal cast iron	120	0,125	0,2	0,25	0,35
6.2.2		105	0,125	0,2	0,25	0,35
6.2.3		80	0,05	0,08	0,12	0,15
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	120	0,125	0,2	0,25	0,35
6.3.2		110	0,125	0,2	0,25	0,35
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	120	0,125	0,2	0,25	0,35
6.4.2		110	0,125	0,2	0,25	0,35
7.1.1	Aluminium					
7.1.2						
7.1.3						
7.1.4						
7.1.5						
7.1.6						
7.2.1	Magnesium					
7.2.2						
7.3.1	Copper					
7.3.2						
7.3.3						
7.3.4						
7.3.5						
7.3.6						
7.4.1	CuZn (brass)					
7.4.2						
7.5.1	CuSn (bronze)					
7.5.2						
7.6.1	CuAlFe (Ampco)					
7.6.2						
7.8.1	Titanium					
7.8.2						
7.8.3						