

Solid Carbide - Coated

MATERIAL GROUP	TIN	TICN	TIALN	HARDNESS (Bhn)	SURFACE SPEED METRES/MIN	FEED (mm/TOOTH) END MILL DIAMETER									
						3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm	12mm	16mm	20mm	25mm
Aluminium Low <8% Silicon	3	1	2	-	max avail.	0.02	0.03	0.04	0.06	0.07	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
Aluminium High >8% Silicon	3	1	2	-	200-600	0.02	0.02	0.03	0.05	0.06	0.10	0.10	0.10	0.15	0.15
Brass and Bronze	1	2	3	-	80-365	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.08	0.09	0.10	0.10
Copper and Copper Alloys	1	2	3	-	130-330	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.09	0.10	0.10
Cast Iron (Soft)	3	1	2	120-200	100-225	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.10
Cast Iron (Hard)	3	1	2	210-320	60-120	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.06	0.08	0.10
Low Carbon Steels	3	1	2	100-200	100-240	0.02	0.03	0.03	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.08	0.10
Medium Carbon Steels	3	2	1	175-425	60-100	0.15	0.02	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.10	0.10
Hardened Steels	3	2	1	45Rc-60Rc	30-60	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06
Tool Steel	1	2	3	100-250	30-100	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.08
Stainless Steel Soft (300 series)	3	2	1	< 275	60-120	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.08
Stainless Steel Hard (400 series)	1	2	3	< 275	90-180	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08
Stainless Steel (PH)	2	3	1	< 325	80-175	0.02	0.02	0.03	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08
Titanium (Soft)	3	2	1	110-275	60-105	0.01	0.02	0.02	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07
Titanium (Hard)	3	2	1	300-440	30-60	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08
Monel/High Nickel Steels	3	2	1	-	45-75	0.01	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.08	0.10
Hi-Temperature Alloys	3	2	1	-	15-35	0.01	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07

Coating 1 - First Choice
 2 - Second Choice
 3 - Third Choice

Solid Carbide - Uncoated

MATERIAL GROUP	SURFACE SPEED METRES/MIN	HARDNESS (Bhn)	FEED (mm/TOOTH) END MILL DIAMETER									
			3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm	12mm	16mm	20mm	25mm
Aluminium Low <8% Silicon	max available	-	0.013	0.025	0.035	0.050	0.070	0.080	0.100	0.120	0.150	0.200
Aluminium High >8% Silicon	200-400	-	0.013	0.025	0.030	0.040	0.060	0.070	0.080	0.100	0.120	0.150
Brass and Bronze	70-120	-	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.075	0.090	0.100	0.130
Copper and Copper Alloys	120-250	-	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.075	0.090	0.100	0.150
Cast Iron (Soft)	70-180	120-200	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.075	0.120	0.150	0.020
Cast Iron (Hard)	30-90	120-200	0.010	0.140	0.017	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.100
Magnesium and Magnesium Alloys	300-460	-	0.025	0.030	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	0.130	0.150	0.250
Plastics-Glass Filled	100-185	-	0.038	0.045	0.055	0.076	0.090	0.095	0.100	0.130	0.150	0.300
Plastics	240-490	-	0.038	0.050	0.070	0.080	0.110	0.130	0.150	0.200	0.250	0.380
Low Carbon Steels	70-125	-	0.013	0.017	0.020	0.025	0.040	0.060	0.075	0.100	0.150	0.180
Medium Carbon Steels	35-90	275-425	0.015	0.020	0.030	0.040	0.043	0.047	0.050	0.075	0.100	0.150
Hardened Steels	9-30	48-52 Rc "C"	0.005	0.007	0.010	0.013	0.017	0.020	0.025	0.035	0.050	0.075
Stainless Steel Soft (300 series)	60-125	135-275	0.013	0.017	0.020	0.025	0.035	0.040	0.050	0.075	0.010	0.150
Stainless Steel Hard (400 series)	18-80	135-275	0.005	0.007	0.010	0.013	0.017	0.020	0.025	0.050	0.075	0.130
Titanium (Soft)	15-125	-	0.013	0.017	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.075	0.100	0.150
Titanium (Hard)	15-60	-	0.007	0.100	0.012	0.015	0.020	0.022	0.025	0.035	0.050	0.100
Monel/High Nickel Steels	60-80	-	0.013	0.017	0.020	0.025	0.031	0.040	0.050	0.060	0.076	0.100
Hi-Temperature Alloys	8-30	-	0.010	0.014	0.017	0.020	0.022	0.023	0.025	0.030	0.035	0.050