Technical Information - Turning

Recommended Cutting Data for Grooving, Parting, Profiling, Relieving

ANSI ISO 513	VDI 3323	Cutting Speed Vc (sfm)																				
		min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max
		TN7525			**TN7535**			**TN8025**			**HCK15**			**TN6030**			**TTM**			**THM**		
P	1	655	**705**	750	455	**570**	685				455	**520**	590	425	**455**	490	295	**310**	325			
	2	620	**800**	980	425	**520**	620				425	**555**	685	390	**520**	655	295	**340**	455			
	3	520	**670**	820	360	**455**	555				360	**475**	590	325	**425**	520	225	**295**	360			
	4	590	**750**	915	390	**490**	590				425	**540**	655	390	**490**	590	260	**340**	425			
	5	490	**635**	785	325	**425**	520				360	**455**	555	325	**425**	520	225	**295**	360			
	6	590	**750**	915	390	**490**	590				425	**540**	655	390	**490**	590	260	**340**	425			
	7	455	**620**	785	325	**425**	520				325	**440**	555	295	**410**	520	195	**275**	360			
	8	390	**555**	720	295	**390**	490				260	**375**	490	260	**360**	455	160	**245**	325			
	9	295	**410**	520	195	**295**	390				225	**295**	360	195	**260**	325	130	**160**	225			
	10	425	**490**	555	295	**340**	390				295	**340**	390	260	**310**	360	195	**225**	260			
	11	260	**340**	425	160	**210**	260				195	**245**	295	160	**210**	260	130	**160**	195			
	12	590	**685**	785	390	**505**	620				425	**490**	555	390	**455**	520	260	**310**	360			
	13.1	425	**540**	655	295	**390**	490				295	**375**	455	260	**340**	425	195	**245**	295			
	13.2	210	**275**	325	145	**195**	245				145	**195**	225	130	**180**	210	95	**130**	145			
M	14.1							295	**390**	490	325	**425**	490	295	**375**	455	195	**245**	295			
	14.2							245	**325**	390	260	**340**	390	245	**310**	375	160	**195**	245			
	14.3							180	**245**	310	210	**260**	310	180	**225**	295	130	**160**	180			
	14.4							145	**195**	245	160	**210**	245	145	**195**	225	95	**130**	145			
K	15	455	**555**	655							325	**390**	455							225	**295**	325
	16	325	**425**	520							225	**295**	360							160	**210**	260
	17	390	**490**	590							260	**340**	425							195	**225**	260
	18	295	**390**	490							195	**275**	360							130	**180**	225
	19	490	**590**	685							360	**425**	490							260	**310**	360
	20	360	**455**	555							260	**325**	390							195	**245**	295
N	21																			1965	**2460**	2950
	22																			1640	**2130**	2620
	23																			1965	**2460**	2950
	24																			1640	**2130**	2620
	25																			750	**980**	1210
	26																			490	**655**	820
	27																			490	**655**	820
	28																			360	**455**	555
	29																			195	**260**	325
	30																			260	**325**	390
S	31																			85	**120**	145
	32																			65	**95**	115
	33																			55	**75**	90
	34																			35	**45**	55
	35																			35	**50**	55
	36																			135	**195**	235
	37																			65	**95**	115