

### 1386STI

Material Group ISO 513	P1 P2			P3 P4			M1 M2			K1 K2		
Hardness/Rm	500-700 N/mm <sup>2</sup>			600-1000 N/mm <sup>2</sup>			< 750 N/mm <sup>2</sup>			150-350 HB		
Vc (m/min)	30-40			25-35			15-25			30-40		
D (mm)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)
1	11150	0.017	190	9550	0.014	140	6370	0.012	80	11150	0.019	210
1.5	7430	0.035	260	6370	0.030	190	4250	0.025	100	7430	0.039	290
2	5570	0.050	280	4780	0.043	200	3180	0.035	110	5570	0.055	310
2.5	4460	0.075	330	3820	0.064	240	2550	0.053	130	4460	0.083	370
3	3720	0.090	330	3180	0.077	240	2120	0.063	130	3720	0.099	370
3.5	3180	0.105	330	2730	0.089	240	1820	0.074	130	3180	0.116	370
4	2790	0.110	310	2390	0.094	220	1590	0.077	120	2790	0.121	340
5	2230	0.125	280	1910	0.106	200	1270	0.088	110	2230	0.138	310
6	1860	0.160	300	1590	0.136	220	1060	0.112	120	1860	0.176	330
7	1590	0.175	280	1360	0.149	200	910	0.123	110	1590	0.193	310
8	1390	0.200	280	1190	0.170	200	800	0.140	110	1390	0.220	310
9	1240	0.210	260	1060	0.179	190	710	0.147	100	1240	0.231	290
10	1110	0.220	240	960	0.187	180	640	0.154	100	1110	0.242	270
11	1010	0.235	240	870	0.200	170	580	0.165	100	1010	0.259	260
12	930	0.250	230	800	0.213	170	530	0.175	90	930	0.275	260
13	860	0.265	230	730	0.225	160	490	0.186	90	860	0.292	250

Material Group ISO 513	N1 N5			N2 N3 N4			S1 S2 S4					
Hardness/Rm							< 35 HRC					
Vc (m/min)	60-80			50-70			12-18					
D (mm)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)			
1	22290	0.024	530	19110	0.017	320	4780	0.007	35			
1.5	14860	0.049	730	12740	0.035	450	3180	0.014	45			
2	11150	0.070	780	9550	0.050	480	2390	0.020	50			
2.5	8920	0.105	940	7640	0.075	570	1910	0.030	55			
3	7430	0.126	940	6370	0.090	570	1590	0.036	55			
3.5	6370	0.147	940	5460	0.105	570	1360	0.042	55			
4	5570	0.154	860	4780	0.110	530	1190	0.044	50			
5	4460	0.175	780	3820	0.125	480	960	0.050	50			
6	3720	0.224	830	3180	0.160	510	800	0.064	50			
7	3180	0.245	780	2730	0.175	480	680	0.070	50			
8	2790	0.280	780	2390	0.200	480	600	0.080	50			
9	2480	0.294	730	2120	0.210	450	530	0.084	45			
10	2230	0.308	690	1910	0.220	420	480	0.088	40			
11	2030	0.329	670	1740	0.235	410	430	0.094	40			
12	1860	0.350	650	1590	0.250	400	400	0.100	40			
13	1710	0.371	630	1470	0.265	390	370	0.106	40			

- INFO
- TYPHOON TA-HTA-4HTA
- TYPHOON PU-HPU
- TYPHOON SUH
- TYPHOON ALH
- TYPHOON HRC
- TYPHOON SUH MINI
- TYPHOON HL
- C-SD-TA
- LFTA
- SUTA
- HSS-HSS/CO DRILLS
- G2
- MDTA
- HF-VH/UP
- MEF
- ALU
- MEX
- UH
- HSS/CO-HSSP END MILLS
- CARBIDE BURRS