

MAXPRO DRILL - CUTTING CONDITIONS

Recommended Speeds and Feeds | Parâmetros de Corte Recomendados | Recomendaciones de Datos de Corte

ISO	Material Group Grupo Materiais Grupo Materiales	Vc (m/min)	fn (mm/rev)				
			Ø14-Ø16	Ø16,5-Ø23,5	Ø24-Ø29,5	Ø30-Ø42	Ø43-Ø50
P	UNALLOYED STEEL (-0,25%)	160-250	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,10	0,05-0,12	0,05-0,14
	LOW-ALLOY STEEL (0,25%-)	140-220	0,04-0,10	0,04-0,12	0,05-0,015	0,08-0,18	0,10-0,20
	LOW-ALLOY STEEL	120-220	0,04-0,10	0,05-0,10	0,05-0,12	0,06-0,18	0,06-0,20
	HIGH-ALLOY STEEL	120-180	0,04-0,12	0,05-0,12	0,07-0,16	0,08-0,18	0,08-0,20
M	STAINLESS STEEL	130-220	0,04-0,10	0,04-0,12	0,05-0,14	0,06-0,16	0,06-0,18
K	GREY CAST IRON	150-250	0,04-0,10	0,05-0,14	0,05-0,17	0,08-0,20	0,08-0,25
	CAST IRON WITH NODULAR CAST	100-200	0,04-0,12	0,04-0,12	0,05-0,14	0,06-0,15	0,06-0,18
S	SUPER-ALLOYS AND TITANIUM	30-90	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,11	0,07-0,12	0,08-0,15

NOTES: When working on irregular surfaces, please reduce the feed rate by 30%-50%.
To ensure the best performance, make sure to use the proper oil pressure (over 5kg/cm²) and follow the cutting data parameters.

Power Requirements | Requisitos de Potência | Requisitos de Potencia

