

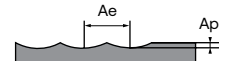
# Recommended Cutting Data



Note: These recommended cutting data indicators are just for reference. They should be adjusted according to the different cutting condition

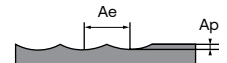


## BN 45 Ballnose Cutters, 2 Flutes - 929, 940, 941, C36, A57, A58, F38



Roughing	K		P		M		S		H	
Working Material	Ductile Cast Iron		Prehardened steel		Stainless Steel		Nickel Alloy		Hardened steel	
Properties	-		35 ≤ HRC < 45		Low Machinability		-		45 ≤ HRC < 52	
Cutting depth, ap	0.10 × D		0.10 × D		0.08 × D		0.08 × D		0.10 × D	
Cutting Width, ae	0.30 × D		0.32 × D		0.080xD		0.24 × D		0.30 × D	
D	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz
1	160	0.008	185	0.013	70	0.006	40	0.006	140	0.009
2		0.018		0.023		0.012		0.013		0.020
3		0.029		0.036		0.018		0.020		0.032
4		0.043		0.050		0.025		0.028		0.044
5		0.059		0.065		0.032		0.035		0.056
6		0.075		0.081		0.038		0.043		0.068
8		0.104		0.112		0.051		0.058		0.098
10		0.135		0.146		0.065		0.074		0.130
12		0.168		0.183		0.080		0.090		0.162
14		0.185		0.206		0.090		0.099		0.182
16		0.206		0.230		0.103		0.115		0.198
18		0.223		0.252		0.112		0.128		0.210
20		0.238		0.270		0.125		0.138		0.224
22	0.249	0.289	0.135	0.148	0.240					
25	0.264	0.305	0.146	0.168	0.252					

## BN 45 Ballnose Cutters, 2 Flutes - 929, 940, 941, C36, A57, A58, F38



Finishing	K		P		M		S		H	
Working Material	Ductile Cast Iron		Prehardened steel		Stainless Steel		Nickel Alloy		Hardened steel	
Properties	-		35 ≤ HRC < 45		Low Machinability		-		45 ≤ HRC < 52	
Cutting depth, ap	0.05 × D		0.05 × D		0.05 × D		0.05 × D		0.05 × D	
Cutting Width, ae	0.02 × D		0.02 × D		0.02 × D		0.02 × D		0.02 × D	
D	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz
1	170	0.006	195	0.011	80	0.004	50	0.004	150	0.006
2		0.015		0.019		0.008		0.008		0.016
3		0.024		0.029		0.013		0.013		0.026
4		0.034		0.041		0.018		0.018		0.035
5		0.045		0.054		0.022		0.025		0.045
6		0.056		0.068		0.028		0.030		0.054
8		0.078		0.094		0.037		0.042		0.078
10		0.105		0.124		0.046		0.052		0.104
12		0.134		0.154		0.058		0.064		0.130
14		0.148		0.173		0.065		0.072		0.146
16		0.162		0.193		0.072		0.082		0.158
18		0.176		0.211		0.082		0.090		0.168
20		0.186		0.225		0.089		0.095		0.179
22	0.197	0.238	0.092	0.105	0.192					
25	0.220	0.248	0.105	0.115	0.202					

BN 30  
BN 45  
BN 60  
BN 60X  
DM70 -  
BN70  
BN GR