

Application Data • VDS2 Series • WU25PD™ • Flood Coolant • Metric

Material Group	Cutting Speed – vc Range – m/min			Tool Diameter (mm)	Recommended Feed Rate (f) by Diameter										
	min	-	max		1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	P	1 2, 3, 4, 6, 7 5, 9, 10, 11 12, 13	60 50 50 30	- - - -	100 90 100 60	mm/r mm/r mm/r mm/r	0,04-0,09 0,05-0,10 0,05-0,10 0,03-0,05	0,05-0,12 0,06-0,13 0,06-0,13 0,04-0,06	0,07-0,14 0,08-0,15 0,07-0,15 0,05-0,08	0,08-0,16 0,09-0,17 0,08-0,17 0,06-0,10	0,11-0,22 0,13-0,23 0,12-0,23 0,08-0,14	0,13-0,26 0,15-0,28 0,14-0,28 0,10-0,18	0,15-0,31 0,19-0,33 0,17-0,33 0,13-0,22	0,18-0,35 0,22-0,38 0,19-0,38 0,14-0,24	0,22-0,42 0,26-0,47 0,23-0,47 0,18-0,32
M	14,1 14,3 14,2, 14,4 15, 16	30 40 30 70	- - - -	50 60 50 150	mm/r mm/r mm/r mm/r	0,02-0,05 0,02-0,06 0,02-0,05 0,06-0,13	0,03-0,06 0,03-0,07 0,03-0,06 0,07-0,14	0,04-0,07 0,04-0,08 0,04-0,07 0,09-0,18	0,05-0,09 0,06-0,10 0,06-0,09 0,10-0,19	0,08-0,11 0,08-0,12 0,08-0,11 0,13-0,25	0,09-0,12 0,09-0,14 0,09-0,12 0,16-0,30	0,10-0,14 0,10-0,16 0,10-0,14 0,18-0,35	0,12-0,16 0,12-0,18 0,12-0,16 0,20-0,39	0,14-0,18 0,14-0,20 0,14-0,18 0,25-0,48	0,16-0,20 0,16-0,22 0,16-0,20 0,30-0,59
K	17, 18, 19 20 21	90 80 90	- - -	120 120 270	mm/r mm/r mm/r	0,08-0,11 0,02-0,05 0,05-0,12	0,09-0,12 0,03-0,06 0,06-0,13	0,10-0,13 0,04-0,07 0,08-0,14	0,10-0,15 0,06-0,09 0,10-0,16	0,13-0,20 0,08-0,11 0,12-0,20	0,16-0,25 0,09-0,12 0,16-0,24	0,18-0,29 0,10-0,14 0,20-0,28	0,20-0,32 0,15-0,32 0,24-0,32	0,25-0,38 0,19-0,38 0,28-0,40	0,30-0,48 0,24-0,48 0,32-0,48
N	22, 23, 24 25 26, 27, 28	90 90 90	- - -	270 225 270	mm/r mm/r mm/r	0,04-0,08 0,10-0,13 0,04-0,08	0,06-0,12 0,11-0,14 0,06-0,12	0,08-0,16 0,12-0,14 0,08-0,16	0,10-0,20 0,13-0,16 0,10-0,20	0,12-0,24 0,14-0,20 0,12-0,24	0,16-0,28 0,16-0,24 0,16-0,28	0,20-0,32 0,20-0,28 0,20-0,32	0,24-0,36 0,24-0,32 0,24-0,36	0,28-0,44 0,28-0,40 0,28-0,40	0,32-0,52 0,32-0,44 0,32-0,48
S	31, 32 33, 34, 35 36 37	20 10 20 20	- - - -	30 30 40 50	mm/r mm/r mm/r mm/r	0,01-0,04 0,01-0,03 0,01-0,03 0,01-0,03	0,02-0,05 0,02-0,03 0,02-0,03 0,02-0,03	0,03-0,06 0,02-0,04 0,02-0,04 0,02-0,04	0,04-0,08 0,03-0,06 0,03-0,06 0,02-0,05	0,06-0,10 0,05-0,08 0,04-0,07 0,05-0,08	0,08-0,12 0,07-0,10 0,06-0,09 0,07-0,10	0,09-0,13 0,08-0,11 0,07-0,10 0,08-0,11	0,10-0,14 0,09-0,12 0,08-0,11 0,09-0,12	0,12-0,16 0,10-0,14 0,09-0,13 0,10-0,14	0,14-0,18 0,11-0,16 0,10-0,15 0,11-0,16

nominal size range	Metric tolerance	
	D1 tolerance	D tolerance h6
1-3	0,000/-0,014 (h8)	0,000/-0,006
>3-6	0,000/-0,012 (h7)	0,000/-0,008
>6-10	0,000/-0,015 (h7)	0,000/-0,009
>10-18	0,000/-0,018 (h7)	0,000/-0,011
>18-20	0,000/-0,021 (h7)	0,000/-0,013

INDEXABLE MILLING

SOLID END MILLING

HOLEMAKING

TAPPING

TURNING