

Application Data • TDS Series • WM15PD™ • Through Coolant • Metric

Material Group	Cutting Speed – vc Range – m/min			Recommended Feed Rate (f) by Diameter									
	min	-	max	Tool Diameter (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	<b>P</b>	0	80	-	160	mm/r	0,05-0,11	0,08-0,14	0,09-0,19	0,11-0,22	0,13-0,26	0,15-0,30	0,19-0,36
	1	70	-	140	mm/r	0,05-0,13	0,08-0,19	0,11-0,24	0,14-0,30	0,16-0,35	0,18-0,39	0,20-0,46	0,23-0,51
	2	90	-	140	mm/r	0,05-0,13	0,08-0,17	0,11-0,20	0,14-0,24	0,16-0,28	0,18-0,32	0,20-0,37	0,23-0,41
	3	60	-	100	mm/r	0,08-0,13	0,12-0,19	0,14-0,24	0,17-0,30	0,20-0,35	0,22-0,39	0,26-0,46	0,29-0,51
	4	50	-	100	mm/r	0,08-0,12	0,11-0,18	0,12-0,23	0,15-0,28	0,17-0,33	0,19-0,37	0,22-0,43	0,25-0,48
	5	50	-	80	mm/r	0,03-0,11	0,04-0,11	0,05-0,11	0,05-0,14	0,08-0,18	0,11-0,21	0,14-0,24	0,16-0,26
	6	40	-	70	mm/r	0,05-0,11	0,08-0,14	0,11-0,17	0,13-0,21	0,15-0,24	0,17-0,27	0,19-0,33	0,22-0,36
<b>M</b>	1	50	-	90	mm/r	0,05-0,13	0,06-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,20	0,13-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26
	2	50	-	80	mm/r	0,05-0,13	0,06-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,20	0,13-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26
	3	50	-	70	mm/r	0,05-0,13	0,06-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,20	0,13-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26
<b>S</b>	1	20	-	30	mm/r	0,03-0,06	0,04-0,08	0,06-0,10	0,08-0,12	0,09-0,13	0,10-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18
	2	10	-	30	mm/r	0,02-0,04	0,03-0,06	0,05-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,11-0,16
	3	10	-	40	mm/r	0,02-0,04	0,02-0,05	0,04-0,07	0,06-0,09	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,13	0,10-0,15
	4	10	-	40	mm/r	0,02-0,04	0,03-0,06	0,05-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,11-0,16

Application Data • TDS Series • WP20PD™ • Through Coolant • Metric

Material Group	Cutting Speed – vc Range – m/min			Recommended Feed Rate (f) by Diameter									
	min	-	max	Tool Diameter (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	<b>P</b>	1	80	-	180	mm/r	0,08-0,16	0,11-0,19	0,13-0,26	0,16-0,32	0,16-0,36	0,21-0,40	0,24-0,47
	2, 3, 4, 6, 7	80	-	160	mm/r	0,09-0,17	0,11-0,20	0,13-0,26	0,16-0,32	0,20-0,36	0,23-0,40	0,29-0,50	0,36-0,63
	5, 9, 10, 11	80	-	140	mm/r	0,08-0,17	0,11-0,20	0,12-0,26	0,15-0,32	0,18-0,35	0,21-0,40	0,25-0,50	0,30-0,63
	12, 13.1, 13.2	50	-	80	mm/r	0,06-0,11	0,08-0,13	0,11-0,21	0,10-0,23	0,13-0,25	0,14-0,28	0,29-0,33	0,25-0,44
<b>M</b>	14.1	40	-	60	mm/r	0,05-0,09	0,06-0,12	0,08-0,14	0,09-0,16	0,11-0,18	0,13-0,21	0,15-0,23	0,17-0,26
	14.3	40	-	70	mm/r	0,05-0,11	0,07-0,13	0,09-0,14	0,11-0,19	0,11-0,21	0,13-0,23	0,15-0,26	0,17-0,29
	14.2, 14.4	35	-	50	mm/r	0,05-0,09	0,07-0,12	0,08-0,13	0,09-0,16	0,11-0,18	0,13-0,20	0,15-0,22	0,17-0,26

Application Data • TDS Series • WK15PD™ • Through Coolant • Metric

Material Group	Cutting Speed – vc Range – m/min			Recommended Feed Rate (f) by Diameter									
	min	-	max	Tool Diameter (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	<b>K</b>	15, 16	80	-	190	mm/r	0,11-0,22	0,12-0,24	0,16-0,31	0,20-0,38	0,23-0,44	0,25-0,49	0,31-0,60
	17, 18, 19	90	-	170	mm/r	0,12-0,16	0,13-0,19	0,16-0,25	0,20-0,31	0,23-0,36	0,25-0,40	0,31-0,48	0,38-0,60
	20	80	-	150	mm/r	0,08-0,17	0,09-0,19	0,12-0,25	0,14-0,30	0,17-0,35	0,19-0,40	0,24-0,48	0,30-0,60

nominal size range	Metric tolerance	
	D1 tolerance m7	D tolerance h6
>3-6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6-10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10-18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18-25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013