

Application Data • VDS4 Series • WU25PD™ • Through Coolant • Metric

Material Group	Cutting Speed – vc Range – m/min			Recommended Feed Rate (f) by Diameter												
	min	-	max	Tool Diameter (mm)	1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0		
	<b>P</b>	1 2, 3, 4, 6, 7 5, 9, 10, 11 12, 13	70 60 50 40	- - - -	140 100 100 70	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 0,14-0,24 0,18-0,32	0,22-0,42 0,26-0,47 0,18-0,32 0,18-0,32	0,28-0,54 0,34-0,59 0,23-0,41 0,23-0,41
<b>M</b>	14,1 14,3 14,2, 14,4	30 40 30	- - -	50 60 50	mm/r mm/r mm/r	0,02-0,05 0,02-0,06 0,02-0,05	0,03-0,06 0,03-0,07 0,03-0,06	0,04-0,07 0,04-0,08 0,04-0,07	0,05-0,09 0,06-0,10 0,06-0,09	0,08-0,11 0,08-0,12 0,08-0,11	0,09-0,12 0,09-0,14 0,09-0,12	0,10-0,14 0,10-0,16 0,10-0,14	0,12-0,16 0,12-0,18 0,12-0,16	0,14-0,18 0,14-0,20 0,14-0,18	0,16-0,20 0,16-0,22 0,16-0,20	
<b>K</b>	15, 16 17, 18, 19 20	80 90 80	- - -	160 140 130	mm/r mm/r mm/r	0,07-0,14 0,09-0,13 0,05-0,12	0,08-0,15 0,10-0,14 0,06-0,14	0,10-0,20 0,11-0,14 0,07-0,15	0,11-0,22 0,12-0,17 0,08-0,17	0,14-0,28 0,14-0,23 0,11-0,23	0,18-0,34 0,18-0,28 0,13-0,27	0,21-0,40 0,21-0,32 0,15-0,32	0,23-0,44 0,23-0,36 0,17-0,36	0,28-0,54 0,28-0,43 0,22-0,43	0,34-0,67 0,34-0,54 0,27-0,54	
<b>N</b>	21 22, 23, 24 25 26, 27, 28	90 90 90 90	- - - -	315 270 270 270	mm/r mm/r mm/r mm/r	0,05-0,12 0,04-0,08 0,10-0,13 0,04-0,08	0,06-0,13 0,06-0,12 0,11-0,14 0,06-0,12	0,08-0,14 0,08-0,16 0,12-0,14 0,08-0,16	0,10-0,16 0,10-0,20 0,13-0,16 0,10-0,20	0,12-0,20 0,12-0,24 0,14-0,20 0,12-0,24	0,16-0,24 0,16-0,28 0,16-0,24 0,16-0,28	0,20-0,28 0,20-0,32 0,20-0,28 0,20-0,32	0,24-0,32 0,24-0,36 0,24-0,32 0,24-0,36	0,28-0,40 0,28-0,44 0,28-0,40 0,28-0,40	0,32-0,48 0,32-0,52 0,32-0,44 0,32-0,48	
<b>S</b>	31, 32 33, 34, 35 36 37	20 10 10 10	- - - -	30 30 40 40	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 0,03-0,04 0,03-0,04 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 0,05-0,08 0,04-0,07	0,08-0,12 0,07-0,10 0,07-0,10 0,06-0,09	0,09-0,13 0,08-0,11 0,08-0,11 0,07-0,10	0,10-0,14 0,09-0,12 0,09-0,12 0,08-0,11	0,12-0,16 0,10-0,14 0,10-0,14 0,09-0,13	0,14-0,18 0,11-0,16 0,11-0,16 0,10-0,15	

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