Technical Information - Turning

Recommended Cutting Data for Thread Turning

ANSI ISO 513	VDI 3323	Cutting Speed Vc (sfm)																				
		min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max	min	**Start**	max
		HCP25			HCK 20			HCM15			P25			K15								
P	1	390	**505**	620	260	**490**	720				260	**360**	455									
	2	360	**490**	605	260	**455**	655				245	**325**	410									
	3	340	**440**	540	260	**425**	590				225	**295**	360									
	4	325	**410**	490	295	**455**	590				210	**275**	325									
	5	295	**375**	440	295	**440**	570				195	**245**	295									
	6	340	**475**	590	260	**490**	720				225	**310**	390									
	7	295	**340**	390	295	**440**	570				195	**225**	260									
	8	145	**195**	245	260	**410**	555				95	**130**	160									
	9	145	**180**	195	225	**360**	490				95	**110**	130									
	10	295	**340**	390	260	**325**	425				195	**225**	260									
	11	145	**210**	260	160	**195**	245				95	**110**	130									
	12	245	**325**	390	325	**555**	785	325	**455**	590	195	**245**	295									
	13.1	195	**245**	295	325	**520**	720	225	**310**	390	160	**195**	225									
	13.2	95	**130**	145	160	**260**	360	110	**145**	195	80	**95**	110									
M	14.1	180	**295**	490	325	**570**	820	390	**520**	655	145	**245**	360	195	**260**	325						
	14.2	145	**245**	410	260	**475**	655	325	**425**	520	110	**195**	295	160	**210**	260						
	14.3	110	**180**	310	210	**360**	520	245	**325**	410	95	**160**	225	130	**160**	210						
	14.4				160	**295**	410	195	**260**	325	80	**130**	180	95	**130**	160						
K	15				490	**605**	735							195	**245**	295						
	16				325	**440**	570							130	**180**	225						
	17				360	**440**	520							160	**210**	260						
	18				360	**425**	490							130	**180**	225						
	19	120	**210**	295	130	**225**	325				80	**130**	195	130	**180**	225						
	20	95	**160**	245	130	**210**	295				65	**110**	160	95	**145**	195						
N	21				490	**1310**	1965							325	**655**	980						
	22				325	**915**	1475							325	**490**	655						
	23				325	**1145**	1965							325	**655**	980						
	24				325	**980**	1640							325	**570**	820						
	25				325	**820**	1310							295	**490**	655						
	26				325	**750**	1145							245	**455**	655						
	27				325	**750**	1145							245	**425**	590						
	28				325	**655**	980							245	**410**	555						
	29																					
	30																					
S	31				45	**80**	110															
	32				45	**70**	95															
	33				45	**65**	80															