

# 1 OR 3 TOOTH THREAD MILLING CUT

Recommended parameters for single tooth or three teeth thread milling cutters

| IOS | Workpiece material                                                                                          | Linear speed<br>V (m/min) | Feed per tooth (upward milling) of different diameters - Diameter of the milling part |      |      |      |      |       |       |      |       |       |      |       |      |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|------|-------|-------|------|-------|-------|------|-------|------|
|     |                                                                                                             |                           | Φ1                                                                                    | Φ1.5 | Φ2   | Φ3   | Φ4   | Φ5    | Φ6    | Φ7   | Φ8    | Φ9    | Φ10  | Φ12   | Φ14  |
|     |                                                                                                             |                           | mm                                                                                    | mm   | mm   | mm   | mm   | mm    | mm    | mm   | mm    | mm    | mm   | mm    | mm   |
| P   | Structural Steel<br>Free-cutting steels<br>Non-alloy case-hardening steels<br>Non- alloy heat-treated steel | 70-120                    | 0,04                                                                                  | 0,04 | 0,05 | 0,05 | 0,06 | 0,06  | 0,07  | 0,07 | 0,08  | 0,09  | 0,09 | 0,1   | 0,12 |
|     | Alloy case hardening steel<br>Alloy heat-treated steel<br>Alloy tool steel                                  | 60-90                     | 0,03                                                                                  | 0,03 | 0,05 | 0,04 | 0,05 | 0,05  | 0,06  | 0,06 | 0,07  | 0,07  | 0,08 | 0,09  | 0,1  |
| M   | Stainless and acid-resistant steels, sulfided<br>Austenitic                                                 | 40-80                     | 0,02                                                                                  | 0,02 | 0,02 | 0,03 | 0,03 | 0,04  | 0,05  | 0,05 | 0,05  | 0,06  | 0,06 | 0,06  | 0,07 |
|     | Martensitic                                                                                                 | 40-70                     | 0,02                                                                                  | 0,03 | 0,03 | 0,04 | 0,04 | 0,05  | 0,05  | 0,05 | 0,06  | 0,07  | 0,07 | 0,08  | 0,09 |
| K   | Cast iron<br>Ductile cast iron<br>Malleable cast iron                                                       | 60-80                     | 0,04                                                                                  | 0,04 | 0,05 | 0,05 | 0,06 | 0,06  | 0,07  | 0,07 | 0,08  | 0,09  | 0,09 | 0,1   | 0,12 |
| N   | Aluminum and aluminum alloys<br>Wrought aluminum alloys<br>Brass, short-chip                                | 80-150                    | 0,04                                                                                  | 0,05 | 0,05 | 0,06 | 0,06 | 0,07  | 0,07  | 0,08 | 0,09  | 0,1   | 0,11 | 0,12  | 0,14 |
|     | Magnesium Alloy                                                                                             | 60-200                    | 0,05                                                                                  | 0,05 | 0,06 | 0,07 | 0,07 | 0,08  | 0,09  | 0,09 | 0,1   | 0,11  | 0,12 | 0,13  | 0,15 |
| S   | Titanium and titanium alloys                                                                                | 20-40                     | 0,02                                                                                  | 0,02 | 0,02 | 0,03 | 0,03 | 0,04  | 0,05  | 0,05 | 0,05  | 0,06  | 0,06 | 0,06  | 0,07 |
| H   | Hardened (max 55HRC)                                                                                        | 40-50                     | 0,01                                                                                  | 0,02 | 0,02 | 0,03 | 0,03 | 0,035 | 0,035 | 0,04 | 0,045 | 0,045 | 0,05 | 0,055 | 0,06 |

Note: The parameters given in each line are only reference numbers. The most suitable parameters should be given based on the processing environment (materials, lubrication, fixtures, machine tools, etc.). The optimal parameters can be adjusted based on the given parameters by +/-30%



**STIGER.CO.ZA**

**FEEDS AND SPEEDS**