

FULL THREAD MILLING CUTTERS

Recommended parameters for full thread milling cutters

IOS	Workpiece material	Linear speed V (m/min)	Feed per tooth (upward milling) of different diameters - Diameter of the milling part													
			Φ2	Φ3	Φ4	Φ5	Φ6	Φ7	Φ8	Φ9	Φ10	Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
P	Structural Steel Free-cutting steels Non-alloy case-hardening steels Non- alloy heat-treated steel	110	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065	0,065	0,07	0,08
	Alloy case hardening steel Alloy heat-treated steel Alloy tool steel	90	0,015	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,05	0,055	0,06	0,07
M	Stainless and acid-resistant steels, sulfided Austenitic	60	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,05	0,05	0,05	0,055	0,06
	Martensitic															
K	Cast iron Ductile cast iron Malleable cast iron	120	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07	0,08	0,1
N	Aluminum and aluminum alloys Wrought aluminum alloys Brass, short-chip	250	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,055	0,06	0,065	0,07	0,08	0,085	0,09	0,1	0,12
	Magnesium Alloy	350	0,03	0,04	0,045	0,05	0,055	0,055	0,06	0,07	0,075	0,085	0,09	0,1	0,12	0,15
S	Titanium and titanium alloys	35	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,055	0,06
H	Hardened (max 55HRC)	25	-	0,005	0,005	0,01	0,012	0,014	0,018	0,02	0,02	0,022	0,025	0,03	0,035	0,04

Note: For machining hardened steel with a maximum Rockwell hardness of 55HRC, the entire hole must be milled with 3 allowances.