

MICRO90 Operating Data

	Material	Process	Type	Cutting Tool dia.	Hardness	Pressure	Speed (n)	Ae (mm)	Ap (mm)	Fz (mm)			
N	Al-Si 9%	Drilling	Drill	0.50	110 HB	20	35,000	0.50	0.10	0.01			
				0.50		30	44,000	0.50	0.10	0.01			
				0.50		40	53,000	0.50	0.10	0.01			
				1.00		20	35,000	1.00	0.20	0.01			
				1.00		30	44,000	1.00	0.20	0.01			
				1.00		40	53,000	1.00	0.20	0.01			
				2.00		20	35,000	2.00	0.30	0.015			
				2.00		30	44,000	2.00	0.30	0.017			
				2.00		40	53,000	2.00	0.30	0.018			
				1.00		20	35,000	0.06	0.05	0.003			
				1.00		30	44,000	0.06	0.05	0.003			
				1.00		40	53,000	0.07	0.13	0.003			
		2.00	20	35,000		0.07	0.08	0.004					
		2.00	30	44,000		0.07	0.08	0.004					
		2.00	40	53,000		0.08	0.15	0.004					
		3.00	20	35,000		0.08	0.08	0.006					
		3.00	30	44,000		0.09	0.09	0.006					
		3.00	40	53,000		0.10	0.15	0.006					
		0.50	20	35,000		0.50	0.10	0.02					
		0.50	30	44,000		0.50	0.12	0.02					
		0.50	40	53,000		0.50	0.15	0.02					
		1.00	20	35,000		1.00	0.10	0.025					
		1.00	30	44,000		1.00	0.15	0.025					
		1.00	40	53,000		1.00	0.15	0.025					
		2.00	20	35,000		2.00	0.20	0.025					
		2.00	30	44,000		2.00	0.20	0.025					
		2.00	40	53,000		2.00	0.20	0.025					
		2.00	20	35,000		0.50	0.25	0.02					
		2.00	30	44,000		0.50	0.50	0.02					
		2.00	40	53,000		0.50	0.50	0.025					
		2.00	20	35,000		0.20	0.10	0.015					
		2.00	30	44,000		0.20	0.10	0.015					
		2.00	40	53,000		0.20	0.10	0.015					
		H	H13	Profile Milling		Ball Nose	1.00	58 HRC	20	35,000	0.05	0.05	0.005
							1.00		30	44,000	0.05	0.05	0.005
							1.00		40	53,000	0.05	0.05	0.005
							2.00		20	35,000	0.07	0.07	0.006
							2.00		30	44,000	0.08	0.08	0.006
							2.00		40	53,000	0.08	0.08	0.006
							3.00		20	35,000	0.08	0.08	0.006
							3.00		30	44,000	0.09	0.10	0.006
							3.00		40	53,000	0.10	0.10	0.006
0.50	20				35,000		0.50		0.05	0.01			
0.50	30				44,000		0.50		0.05	0.01			
0.50	40				53,000		0.50		0.05	0.01			
1.00	20		35,000	1.00	0.10	0.01							
1.00	30		44,000	1.00	0.10	0.01							
1.00	40		53,000	1.00	0.10	0.01							
2.00	20		35,000	2.00	0.10	0.01							
2.00	30		44,000	2.00	0.10	0.01							
2.00	40		53,000	2.00	0.10	0.01							
1.00	20		35,000	0.05	0.05	0.003							
1.00	30		44,000	0.05	0.05	0.003							
1.00	40		53,000	0.05	0.05	0.003							
2.00	20		35,000	0.08	0.08	0.004							
2.00	30		44,000	0.08	0.08	0.004							
2.00	40		53,000	0.08	0.08	0.004							
3.00	20		35,000	0.10	0.10	0.006							
3.00	30		44,000	0.10	0.10	0.006							
3.00	40		53,000	0.10	0.10	0.006							
0.50	20		35,000	0.50	0.05	0.006							
0.50	30		44,000	0.50	0.05	0.006							
0.50	40		53,000	0.50	0.05	0.006							
1.00	20		35,000	1.00	0.10	0.006							
1.00	30		44,000	1.00	0.10	0.006							
1.00	40		53,000	1.00	0.15	0.006							
2.00	20		35,000	2.00	0.12	0.010							
2.00	30		44,000	2.00	0.14	0.010							
2.00	40		53,000	2.00	0.14	0.010							
3.00	20		35,000	3.00	0.12	0.010							
3.00	30		44,000	3.00	0.12	0.010							
3.00	40		53,000	3.00	0.15	0.010							
2.00	20		35,000	0.50	0.50	0.001							
2.00	30		44,000	0.50	0.50	0.017							
2.00	40		53,000	0.50	0.50	0.018							
2.00	20	35,000	4.00	0.08	0.009								
2.00	30	44,000	4.00	0.08	0.009								
2.00	40	53,000	4.00	0.09	0.009								
M	SS 316	Slot Milling	End-Mill	1.00	220 HB	20	35,000	1.00	0.10	0.015			
				1.00		30	44,000	1.00	0.15	0.015			
				1.00		40	53,000	1.00	0.15	0.015			
				2.00		20	35,000	2.00	0.15	0.015			
				2.00		30	44,000	2.00	0.15	0.015			
				2.00		40	53,000	2.00	0.20	0.015			
		0.50	20	35,000		0.50	0.05	0.015					
		0.50	30	44,000		0.50	0.05	0.015					
		0.50	40	53,000		0.50	0.05	0.015					
		1.00	20	35,000		1.00	0.10	0.015					
		1.00	30	44,000		1.00	0.10	0.015					
		1.00	40	53,000		1.00	0.10	0.015					
		2.00	20	35,000		2.00	0.05	0.015					
		2.00	30	44,000		2.00	0.05	0.015					
		2.00	40	53,000		2.00	0.05	0.015					
		2.00	20	35,000		0.35	0.15	0.02					
		2.00	30	44,000		0.40	0.15	0.02					
		2.00	40	53,000		0.50	0.18	0.025					
		2.00	20	35,000		4.00	0.07	0.015					
		2.00	30	44,000		4.00	0.07	0.015					
		2.00	40	53,000		4.00	0.08	0.015					