

GROOVING & PARTING – CUTTING DATA

ISO		P			M			K			N		S		H	
MATERIAL		Non-alloy steel	Low alloy steel	High alloy steel	Ferritic / Martensitic Stainless steel	Austenitic Stainless steel	Grey Cast iron	Nodular Cast iron	Aluminium	Heat Resistant and Super Alloys	Hardened steel					
VDI GROUP (VDI 3323 Material Group)		1-5	6-9	10-11	12-13	14	15-16	17-18	21-25	31-37	38					
EMG GROUP (Europa Material Group)		11-12	13-14	15	21, 23	22	31-32	33	71-74	41-53	16					
VC (m/min)	ET602	90 - 180	80 - 120	80 - 110	70 - 160	55 - 140	110 - 185	110 - 140	250 - 440	25 - 45	25 - 50					

Insert	Feed/ d.o.c.	min		max		min		max		min		max		min		max		min		max	
		min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
TDP 2002	f_n	0.04	0.12	0.04	0.12	0.04	0.09	0.04	0.09	0.04	0.12	0.04	0.12	0.04	0.12	0.04	0.12	0.04	0.09	0.04	0.07
TDP 3002	f_n	0.05	0.16	0.05	0.16	0.05	0.12	0.05	0.12	0.05	0.16	0.05	0.16	0.05	0.16	0.05	0.16	0.05	0.12	0.05	0.10
TDP 4004	f_n	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.15	0.06	0.15	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.15	0.06	0.12
TDN 2002	f_n	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.15	0.06	0.15	0.06	0.18	0.06	0.18	-	-	-	-	-	-	0.06	0.12
TDN 3002	f_n	0.07	0.22	0.07	0.22	0.07	0.18	0.07	0.18	0.07	0.22	0.07	0.22	-	-	-	-	-	-	0.07	0.15
TDN 4004	f_n	0.08	0.25	0.08	0.25	0.08	0.20	0.08	0.20	0.08	0.25	0.08	0.25	-	-	-	-	-	-	0.08	0.18
TDY 3E-0.4	f_n	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.16	0.10	0.16	0.10	0.20	0.10	0.20	-	-	-	-	-	-	0.10	0.14
TDY 4E-0.4	f_n	0.15	0.26	0.15	0.26	0.15	0.20	0.15	0.20	0.15	0.26	0.15	0.26	-	-	-	-	-	-	0.15	0.18

▶ f_n - feed (mm/rev)

GROOVE TURN

Insert	Feed/ d.o.c.	min		max		min		max		min		max		min		max		min		max	
		min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
TDY 3E-0.4	f_n	0.10	0.38	0.10	0.38	0.10	0.33	0.10	0.33	0.10	0.38	0.10	0.38	0.10	0.38	0.10	0.38	0.10	0.33	0.10	0.30
	a_p	0.5	2.2	0.5	2.2	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.2	0.5	2.2	0.5	2.2	0.5	2.2	0.5	2.0	0.5	1.8
TDY 4E-0.4	f_n	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.35	0.10	0.35	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.35	0.10	0.30
	a_p	0.5	2.8	0.5	2.8	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.8	0.5	2.8	0.5	2.8	0.5	2.8	0.5	2.5	0.5	2.2

▶ f_n - feed (mm/rev)

▶ a_p - depth of cut (mm)