

## GROOVING & PARTING

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.	P		M		K		N		S		H	
		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	0.12	0.04	0.12	0.04	0.07
TDP 3002	$f_n$	0.05	0.16	0.05	0.16	0.05	0.12	0.05	0.16	0.05	0.16	0.05	0.10
TDP 4004	$f_n$	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.15	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.12
TDN 2002	$f_n$	0.06	0.18	0.06	0.18	0.06	0.15	0.06	0.18	0.06	0.18	-	0.12
TDN 3002	$f_n$	0.07	0.22	0.07	0.22	0.07	0.18	0.07	0.22	0.07	0.22	-	0.15
TDN 4004	$f_n$	0.08	0.25	0.08	0.25	0.08	0.20	0.08	0.25	0.08	0.25	-	0.18
TDY 3E-0.4	$f_n$	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.16	0.10	0.20	0.10	0.20	-	0.14
TDY 4E-0.4	$f_n$	0.15	0.26	0.15	0.26	0.15	0.20	0.15	0.26	0.15	0.26	-	0.18

▶  $f_n$  - feed (mm/rev)

## GROOVE TURN

Insert	Feed/ d.o.c.	P		M		K		N		S		H	
		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	0.38	0.10	0.38	0.10	0.30
	$a_p$	0.5	2.2	0.5	2.2	0.5	2.0	0.5	2.2	0.5	2.2	0.5	1.8
TDY 4E-0.4	$f_n$	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.35	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.30
	$a_p$	0.5	2.8	0.5	2.8	0.5	2.5	0.5	2.8	0.5	2.8	0.5	2.2

▶  $f_n$  - feed (mm/rev)

▶  $a_p$  - depth of cut (mm)