

## F2AT...AWL/M/X20R...

		Reduce speed by 20% for slotting applications									
Application 3D Milling			Vc KC637M m/min	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)							
Group	ap	ae			2	3	4	5	6	8	10
P4	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P5	0.05XD	0.05XD	200	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P6	0.05XD	0.05XD	195	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
H1	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H4	0.05XD	0.05XD	100	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

## F2AT...AWL/MX00R...

		Reduce speed by 20% for slotting applications							
Application 3D Milling			Vc KC637M m/min	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)					
Group	ap	ae			3	4	5	6	8
P4	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
P5	0.05XD	0.05XD	200	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
P6	0.05XD	0.05XD	195	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180
H1	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
H4	0.05XD	0.05XD	100	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120

## F4AT...AWS/M/L/X20/30R...

		Reduce speed by 20% for slotting applications							
Application 3D Milling			Vc KC637M m/min	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)					
Group	ap	ae			4	5	6	8	10
P4	0.05XD	0.05XD	210	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P5	0.05XD	0.05XD	200	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P6	0.05XD	0.05XD	195	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
H1	0.05XD	0.05XD	210	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H4	0.05XD	0.05XD	100	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150