

## F6AJ...A/BDL30...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>									
	<p>Application Side Milling</p>			<p>Vc KC637M</p>	<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)</p>							
Group	ap	ae	m/min		6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.1XD	100	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	
P3	1XD	0.2XD	120	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	
P4	1XD	0.1XD	100	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	
P5	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
P6	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
M1	1XD	0.1XD	80	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
M2	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
M3	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
K1	1XD	0.5XD	170	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	
K2	1XD	0.5XD	155	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	
N1	1XD	0.5XD	645	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	
N2	1XD	0.5XD	590	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	
S1	1XD	0.1XD	80	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
S2	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
S3	1XD	0.1XD	50	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
S4	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	

## F6/8AJ...A/BDL45...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>										
	<p>Application Side Milling</p>				Vc KC625M	Vc KC633M	<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (Inch/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1- Diameter (Inch)</p>						
Group	ap	ae	SFM	SFM	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1XD	0.2XD	130	145	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P3	1XD	0.2XD	120	135	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P4	1XD	0.1XD	100	110	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P5	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
P6	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M1	1XD	0.1XD	80	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M2	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M3	1XD	0.1XD	65	70	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
K1	1XD	0.5XD	170	190	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
K2	1XD	0.5XD	155	175	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
N1	1XD	0.5XD	645	715	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140
N2	1XD	0.5XD	590	655	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140
S1	1XD	0.1XD	80	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
S2	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
S3	1XD	0.1XD	50	55	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,070
S4	1XD	0.1XD	65	70	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,070