

F3BA...ADL40E...

				Reduce speed by 20% for slotting applications							
		Application		Vc K600		Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.					
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)					
Group	ap	ae	ap	m/min		6	8	10	12	16	20
N1	1XD	0.5XD	1XD	250~1000		0,071	0,120	0,150	0,170	0,200	0,220
N2	1XD	0.5XD	1XD	250~1000		0,071	0,120	0,150	0,170	0,200	0,220

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

F3BA...BWS/M/L/X30...

				Reduce speed by 20% for slotting applications								
		Application		Vc K600		Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.						
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)						
Group	ap	ae	ap	m/min		6	8	10	12	16	20	25
N1	1.5XD	0.5XD	1XD	250~1000		0,054	0,069	0,085	0,100	0,131	0,162	0,200
N2	1.5XD	0.5XD	1XD	150~250		0,045	0,058	0,071	0,083	0,109	0,135	0,167

F3BA..BWM/L/X30C...

				Reduce speed by 20% for slotting applications							
		Application		Vc K600		Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.					
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)					
Group	ap	ae	ap	m/min		8	10	12	16	20	25
N1	1.5XD	0.5XD	1XD	250~1000		0,069	0,085	0,100	0,131	0,162	0,200
N2	1.5XD	0.5XD	1XD	150~250		0,058	0,071	0,083	0,109	0,135	0,167

F4BS...AWM/L/X38R...

				Reduce speed by 20% for slotting applications													
		Application		Vc KC633M		Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.											
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)											
Group	ap	ae	ap	m/min		4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	
P2	1xD	0.5XD	1xD	200		0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090	
P3	1xD	0.5XD	1xD	180		0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090	
P4	1xD	0.5XD	1xD	150		0,023	0,027	0,036	0,054	0,054	0,063	0,065	0,068	0,072	0,081	0,981	
P5	1xD	0.5XD	1xD	60~80		0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060	
P6	1xD	0.5XD	1xD	60~80		0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060	
M1	1xD	0.5XD	1xD	90~115		0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075	
M2	1xD	0.5XD	1xD	60~80		0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060	
M3	1xD	0.5XD	1xD	60~80		0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060	
K1	1xD	0.5XD	1xD	120~150		0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	0,100	
K2	1xD	0.5XD	1xD	110~140		0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	0,100	
S1	1xD	0.5XD	1xD	90~115		0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075	
S2	1xD	0.5XD	1xD	60~80		0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060	
S3	1xD	0.2XD	0.3XD	25~35		0,011	0,011	0,017	0,027	0,027	0,038	0,043	0,049	0,055	0,055	0,055	
S4	1xD	0.5XD	1xD	50~60		0,012	0,015	0,020	0,030	0,030	0,040	0,042	0,045	0,050	0,060	0,070	