

## F2AH...AWM/L/X30...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>												
<p>Application</p>			<p>Vc K600</p>	<p>Vc KC625M</p>	<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)</p>										
<p>Side Milling</p>		<p>Slotting</p>			<p>m/min</p>	<p>m/min</p>	2	4	6	8	10	12	14	16	18
Group	ap	ae	ap	m/min	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	100	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	55	80	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	50	75	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	40	60	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	95	140	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	90	130	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	350	520	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	320	475	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	35	55	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	30	45	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	35	50	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085

## F4AJ...AWM/L/X30...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>												
<p>Application</p>			<p>Vc K600</p>	<p>Vc K625M</p>	<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)</p>										
<p>Side Milling</p>		<p>Slotting</p>			<p>m/min</p>	<p>m/min</p>	2	4	6	8	10	12	14	16	18
Group	ap	ae	ap	m/min	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	100	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	55	80	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	50	75	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	40	60	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	95	140	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	90	130	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	350	520	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	320	475	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	35	55	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	30	45	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	35	50	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085

SOLID CARBIDE  
INSERTS  
FACE MILLS  
90° MILLS  
SLOTTING  
DIE AND MOLD  
CERAMIC MILLS  
CLASSIC MILLS  
THREAD MILLS  
TECHNICAL DATA  
INDEX