

**■ FSDE.. • Multi-Flute with Neck**

Material Group		Side Milling (A)		KC643M			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A).							
		A		Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter							
		ap	ae	min		max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	4	Ap max	0,2–0,3	135	–	495	fz	0,101	0,111	0,120	0,129	0,149	0,163	0,166
	5	Ap max	0,2–0,3	90	–	330	fz	0,091	0,099	0,108	0,116	0,135	0,150	0,155
M	1	Ap max	0,2–0,3	135	–	379,5	fz	0,112	0,124	0,135	0,145	0,169	0,187	0,193
	2	Ap max	0,2–0,3	90	–	264	fz	0,091	0,099	0,108	0,116	0,135	0,150	0,155
	3	Ap max	0,2–0,3	90	–	231	fz	0,076	0,084	0,090	0,096	0,110	0,120	0,121
S	1	Ap max	0,2–0,3	75	–	297	fz	0,112	0,124	0,135	0,145	0,169	0,187	0,193
	2	Ap max	0,2–0,3	75	–	297	fz	0,112	0,124	0,135	0,145	0,169	0,187	0,193
	3	Ap max	0,2–0,3	37,5	–	132	fz	0,060	0,066	0,071	0,077	0,090	0,100	0,104
	4	Ap max	0,2–0,3	75	–	198	fz	0,079	0,092	0,099	0,107	0,124	0,138	0,142
H	1	Ap max	0,2–0,3	120	–	462	fz	0,101	0,111	0,120	0,129	0,149	0,163	0,166
	2	Ap max	0,2–0,3	105	–	396	fz	0,076	0,084	0,090	0,096	0,110	0,120	0,121

NOTE: Lower value of cutting speed is used for high stock removal applications or for higher hardness (machinability) within group.  
 Higher value of cutting speed is used for finishing applications or for lower hardness (machinability) within group.  
 Above parameters are based on ideal conditions.  
 For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on >12mm diameter.

**■ FSDE.. • Multi-Flute with Neck**

Material Group		Side Milling (A)		K600			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A).							
		A		Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter							
		ap	ae	min		max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	4	Ap max	0,2–0,3	67,5	–	247,5	fz	0,101	0,111	0,120	0,129	0,149	0,163	0,166
	5	Ap max	0,2–0,3	45	–	165	fz	0,091	0,099	0,108	0,116	0,135	0,150	0,155
M	1	Ap max	0,2–0,3	67,5	–	189,75	fz	0,112	0,124	0,135	0,145	0,169	0,187	0,193
	2	Ap max	0,2–0,3	45	–	132	fz	0,091	0,099	0,108	0,116	0,135	0,150	0,155
	3	Ap max	0,2–0,3	45	–	115,5	fz	0,076	0,084	0,090	0,096	0,110	0,120	0,121
S	1	Ap max	0,2–0,3	37,5	–	148,5	fz	0,112	0,124	0,135	0,145	0,169	0,187	0,193
	2	Ap max	0,2–0,3	37,5	–	148,5	fz	0,112	0,124	0,135	0,145	0,169	0,187	0,193
	3	Ap max	0,2–0,3	18,75	–	66	fz	0,060	0,066	0,071	0,077	0,090	0,100	0,104
	4	Ap max	0,2–0,3	37,5	–	99	fz	0,079	0,092	0,099	0,107	0,124	0,138	0,142
H	1	Ap max	0,2–0,3	60	–	231	fz	0,101	0,111	0,120	0,129	0,149	0,163	0,166
	2	Ap max	0,2–0,3	52,5	–	198	fz	0,076	0,084	0,090	0,096	0,110	0,120	0,121

NOTE: Lower value of cutting speed is used for high stock removal applications or for higher hardness (machinability) within group.  
 Higher value of cutting speed is used for finishing applications or for lower hardness (machinability) within group.  
 Above parameters are based on ideal conditions.  
 For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on >12mm diameter.