

F2AL...AWM/L/X20...

			Reduce speed by 20% for slotting applications								
	Application		Vc KDF310	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.							
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)							
Group	ap	ae	m/min	2	3	4	5	6	8	10	12
N2	0.05XD	0.05XD	400-800	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220

F2AL...AWL/M30..

			Reduce speed by 20% for slotting applications										
	Application		Vc KC637M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.									
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)									
Group	ap	ae	m/min	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16
P4	0.05XD	0.05XD	250	0,020	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,120	0,180	0,220	0,270
P5	0.05XD	0.05XD	170	0,010	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150	0,210
P6	0.05XD	0.05XD	170	0,010	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150	0,210
M1	0.05XD	0.05XD	200	0,010	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150	0,210
K1	0.05XD	0.05XD	430	0,020	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,120	0,180	0,220	0,270
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,020	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,120	0,180	0,220	0,270
H1	0.05XD	0.05XD	250	0,020	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,120	0,180	0,220	0,270
H2	0.05XD	0.05XD	200	0,010	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150	0,210
H3	0.05XD	0.05XD	160	0,010	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150	0,210
H4	0.05XD	0.05XD	115	0,010	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150	0,210

F2AL...AWM/L/X30...

			Reduce speed by 20% for slotting applications					
	Application		Vc KC637M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.				
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)				
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	16
P4	0.05XD	0.05XD	240	0,090	0,140	0,160	0,180	0,240
P5	0.05XD	0.05XD	160	0,080	0,120	0,130	0,150	0,210
P6	0.05XD	0.05XD	160	0,080	0,120	0,130	0,150	0,210
M1	0.05XD	0.05XD	190	0,080	0,120	0,130	0,150	0,210
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,120	0,180	0,200	0,220	0,270
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,120	0,180	0,200	0,220	0,270
H1	0.05XD	0.05XD	240	0,090	0,140	0,160	0,180	0,240
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,080	0,120	0,130	0,150	0,210
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,080	0,120	0,130	0,150	0,210
H4	0.05XD	0.05XD	105	0,080	0,120	0,130	0,150	0,210

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.