

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

			Reduce speed by 20% for slotting applications						
	Application 3D Milling			Vc KC637M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. 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	

## F2AB...AWM/L/X30...

			Reduce speed by 20% for slotting applications						
	Application 3D Milling			Vc KC637M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)				
Group	ap	ae	m/min		2	4	6	8	10
P4	0.05XD	0.05XD	240	0,070	0,080	0,090	0,140	0,160	0,180
P5	0.05XD	0.05XD	160	0,060	0,070	0,080	0,120	0,130	0,150
P6	0.05XD	0.05XD	160	0,060	0,070	0,080	0,120	0,130	0,150
M1	0.05XD	0.05XD	190	0,060	0,070	0,080	0,120	0,130	0,150
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,100	0,110	0,120	0,180	0,200	0,220
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,100	0,110	0,120	0,180	0,200	0,220
H1	0.05XD	0.05XD	240	0,070	0,080	0,090	0,140	0,160	0,180
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,060	0,070	0,080	0,120	0,130	0,150
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,060	0,070	0,080	0,120	0,130	0,150
H4	0.05XD	0.05XD	105	0,060	0,070	0,080	0,120	0,130	0,150

## F2AL...AWS/M/L00...

			Reduce speed by 20% for slotting applications						
	Application 3D Milling			Vc KC637M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)				
Group	ap	ae	m/min		3	4	5	6	8
P4	0.05XD	0.05XD	245	0,060	0,060	0,075	0,090	0,140	0,160
P5	0.05XD	0.05XD	160	0,050	0,050	0,065	0,080	0,120	0,135
P6	0.05XD	0.05XD	160	0,050	0,050	0,065	0,080	0,120	0,135
M1	0.05XD	0.05XD	190	0,050	0,050	0,065	0,080	0,120	0,135
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,080	0,080	0,100	0,120	0,180	0,200
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,080	0,080	0,100	0,120	0,180	0,200
H1	0.05XD	0.05XD	245	0,060	0,060	0,075	0,090	0,140	0,160
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,050	0,050	0,065	0,080	0,120	0,135
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,050	0,050	0,065	0,080	0,120	0,135
H4	0.05XD	0.05XD	105	0,050	0,050	0,065	0,080	0,120	0,135