

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

F3AW...AWL/X35E...

			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%.				
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)				
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	16
P3	0,5XD	0,5XD	145~175	0,036	0,045	0,054	0,059	0,063
M1	0,5XD	0,5XD	80~100	0,032	0,041	0,045	0,050	0,054
M2	0,5XD	0,5XD	60~75	0,027	0,036	0,041	0,045	0,050
M3	0,5XD	0,5XD	55~65	0,027	0,036	0,041	0,045	0,050
S1	0,5XD	0,5XD	80~100	0,032	0,041	0,045	0,050	0,054
S2	0,5XD	0,5XD	60~75	0,027	0,036	0,041	0,045	0,050
S3	0,5XD	0,5XD	22~30	0,015	0,024	0,025	0,034	0,044
S4	0,5XD	0,5XD	45~55	0,018	0,027	0,029	0,036	0,041

F4AW...AWL/X38E...

			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%.				
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)				
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	16
M1	0,5XD	0,5XD	80~100	0,032	0,041	0,045	0,050	0,054
M2	0,5XD	0,5XD	60~75	0,027	0,036	0,041	0,045	0,050
M3	0,5XD	0,5XD	55~65	0,027	0,036	0,041	0,045	0,050
S1	0,5XD	0,5XD	80~100	0,032	0,041	0,045	0,050	0,054
S2	0,5XD	0,5XD	60~75	0,027	0,036	0,041	0,045	0,050
S3	0,5XD	0,5XD	22~30	0,015	0,024	0,025	0,034	0,044
S4	0,5XD	0,5XD	45~55	0,018	0,027	0,029	0,036	0,041

F3/4BL...BWS/M/L/X...

			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%.						
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)						
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	14	16	20
P2	1,5XD	0,4XD	200	0,025	0,030	0,040	0,045	0,052	0,060	0,080
P3	1,5XD	0,4XD	180	0,025	0,030	0,040	0,045	0,052	0,060	0,080
P4	1,5XD	0,4XD	120	0,017	0,022	0,027	0,032	0,037	0,042	0,047
P5	1,5XD	0,4XD	60	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
P6	1,5XD	0,4XD	60	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
M1	1,5XD	0,4XD	60	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
M2	1,5XD	0,4XD	55	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
M3	1,5XD	0,4XD	60	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
K1	1,5XD	0,5XD	180	0,030	0,036	0,048	0,054	0,062	0,072	0,096
K2	1,5XD	0,5XD	160	0,030	0,036	0,048	0,054	0,062	0,072	0,096
S1	1,5XD	0,4XD	80	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
S2	1,5XD	0,4XD	70	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
S3	1,5XD	0,4XD	55	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
S4	1,5XD	0,4XD	65	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030
H2	1XD	0,3XD	80	0,012	0,015	0,018	0,021	0,024	0,027	0,030