

F2AH...AWS30L...

				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%.							
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)							
Group	ap	ae	ap	m/min	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5
P2	0,2XD	0,5XD~D	0,1XD	50~90	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
P3	0,2XD	0,5XD~D	0,1XD	40~80	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
P4	0,2XD	0,5XD~D	0,1XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
P5	0,2XD	0,5XD~D	0,1XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
P6	0,2XD	0,5XD~D	0,1XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
K1	0,2XD	0,5XD~D	0,1XD	40~80	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
K2	0,2XD	0,5XD~D	0,1XD	30~70	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
H1	0,2XD	0,5XD~D	0,02XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
H2	0,2XD	0,5XD~D	0,02XD	30~50	0,0014	0,0019	0,0025	0,0029	0,035	0,045	0,007	0,009	0,01
H3	0,2XD	0,5XD~D	0,01XD	15~30	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0025	0,003	0,005	0,0068	0,0082

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

F2AH...AWS30...

				Reduce speed by 20% for slotting applications												
		Application		Vc K600	Vc KC625M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.										
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)										
Group	ap	ae	ap	m/min	m/min	0,3	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
P2	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	50	70	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
P3	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	40	65	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
P4	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	25	35	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
P5	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
P6	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
M1	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	40	65	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
M2	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
K1	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	60	90	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
K2	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	55	80	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
S1	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	40	65	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
S2	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	35	55	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
S3	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	25	40	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
S4	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
H1	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	25	35	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
H2	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	25	35	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
H3	0,2XD	0,5XD~D	0,2XD	20	25	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030