

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

F3AU...A/BDK30...

| | | | | <p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p> | | | | | | | | | | |
|-------|-----|---------------------------------|-------|--|-------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | <p>Application</p> | | <p>Vc KC635M</p> | | <p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)</p> | | | | | | | | |
| | | <p>Side Milling Slotting</p> | | | | | | | | | | | | |
| Group | ap | ae | ap | m/min | 2 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 |
| P2 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 140 | 0,015 | 0,020 | 0,040 | 0,045 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| P3 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 120 | 0,015 | 0,020 | 0,040 | 0,045 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| P4 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 105 | 0,015 | 0,020 | 0,040 | 0,045 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| P5 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 80 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| P6 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 80 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| M1 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 100 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| M2 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 80 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| M3 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 75 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| K1 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 200 | 0,015 | 0,020 | 0,040 | 0,045 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| K2 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 180 | 0,015 | 0,020 | 0,040 | 0,045 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| N1 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 780 | 0,020 | 0,040 | 0,060 | 0,075 | 0,100 | 0,110 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,160 |
| N2 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 720 | 0,020 | 0,040 | 0,060 | 0,075 | 0,100 | 0,110 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,160 |
| S1 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 80 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| S2 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 75 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| S3 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 70 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |
| S4 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 75 | 0,010 | 0,020 | 0,030 | 0,035 | 0,050 | 0,057 | 0,065 | 0,070 | 0,075 | 0,085 |

F3AS...BDK35...

| | | | | <p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p> | | | | | | | | | | |
|-------|-----|---------------------------------|-------|--|-------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | <p>Application</p> | | <p>Vc KC633M</p> | | <p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)</p> | | | | | | | | |
| | | <p>Side Milling Slotting</p> | | | | | | | | | | | | |
| Group | ap | ae | ap | m/min | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 18 | 20 |
| P2 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 150~170 | 0,018 | 0,023 | 0,027 | 0,036 | 0,054 | 0,054 | 0,063 | 0,068 | 0,072 | 0,081 |
| P3 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 130~150 | 0,018 | 0,023 | 0,027 | 0,036 | 0,054 | 0,054 | 0,063 | 0,068 | 0,072 | 0,081 |
| M1 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 100~115 | 0,020 | 0,022 | 0,025 | 0,030 | 0,035 | 0,045 | 0,055 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| M2 | 1XD | 0.3XD | 0.5XD | 80~90 | 0,015 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,075 | 0,080 |
| M3 | 1XD | 0.5XD | 0.5XD | 70~80 | 0,015 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,075 | 0,080 |
| S4 | 1XD | 0.5XD | 1XD | 50~60 | 0,009 | 0,011 | 0,014 | 0,018 | 0,027 | 0,027 | 0,036 | 0,041 | 0,045 | 0,054 |