

## F3AJ...ADL60...

			Reduce speed by 20% for slotting applications									
Application Side Milling			Vc KC625M	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	14	16	18	20	
P2	1XD	0,5XD	180	0,027	0,033	0,051	0,068	0,086	0,104	0,119	0,135	
P3	1XD	0,5XD	160	0,027	0,033	0,051	0,068	0,086	0,104	0,119	0,135	
P4	1XD	0,5XD	135	0,023	0,028	0,043	0,056	0,071	0,086	0,099	0,113	
P5	1XD	0,5XD	45-55	0,008	0,009	0,011	0,013	0,018	0,020	0,023	0,028	
P6	1XD	0,5XD	45-55	0,008	0,009	0,011	0,013	0,018	0,020	0,023	0,028	
M1	1XD	0,5XD	55-70	0,011	0,013	0,014	0,017	0,024	0,026	0,031	0,038	
M2	1XD	0,5XD	45-55	0,008	0,009	0,011	0,013	0,018	0,020	0,023	0,028	
M3	1XD	0,5XD	45-55	0,008	0,009	0,011	0,013	0,018	0,020	0,023	0,028	
K1	1XD	0,5XD	180	0,030	0,037	0,056	0,074	0,094	0,114	0,131	0,149	
K2	1XD	0,5XD	145	0,030	0,037	0,056	0,074	0,094	0,114	0,131	0,149	
N1	1XD	0,5XD	225	0,037	0,046	0,071	0,093	0,118	0,142	0,163	0,186	
N2	1XD	0,5XD	160	0,027	0,033	0,051	0,068	0,086	0,104	0,119	0,135	
S1	1XD	0,5XD	55-70	0,011	0,013	0,014	0,017	0,024	0,026	0,031	0,038	
S2	1XD	0,5XD	45-55	0,008	0,009	0,011	0,013	0,018	0,020	0,023	0,028	
S3	1XD	0,5XD	35-45	0,007	0,009	0,010	0,012	0,017	0,018	0,021	0,026	
S4	1XD	0,5XD	45-55	0,008	0,009	0,011	0,013	0,018	0,020	0,023	0,028	
H1	1XD	0,1XD	135	0,023	0,028	0,043	0,056	0,071	0,086	0,099	0,113	
H2	1XD	0,1XD	95	0,014	0,016	0,018	0,022	0,030	0,033	0,039	0,047	
H3	1XD	0,1XD	80	0,014	0,016	0,018	0,022	0,030	0,033	0,039	0,047	
H3	1XD	0,1XD	60	0,014	0,016	0,018	0,022	0,030	0,033	0,039	0,047	

## F4AJ...A/BDL30...

			Reduce speed by 20% for slotting applications									
Application Side Milling			Vc KC633M	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	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0,5XD	120	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0,5XD	105	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0,5XD	90	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0,5XD	70	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0,5XD	70	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0,5XD	85	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0,5XD	70	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0,5XD	65	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0,5XD	180	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0,5XD	160	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0,5XD	680	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0,5XD	620	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0,5XD	80	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0,5XD	70	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0,5XD	60	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0,5XD	80	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085