

F3AA...AWM/L/X45R...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>								
		<p>Application</p>		<p>Vc K600</p>		<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.</p>						
		<p>Side Milling</p>		<p>Slotting</p>		<p>D1 - Diameter (mm)</p>						
Group	ap	ae	ap	m/min		6	8	10	12	18	20	25
N1	1XD	0.5XD	0.7XD	465		650	0,030	0,040	0,050	0,060	0,110	0,120
N2	1XD	0.5XD	0.7XD	410		575	0,030	0,040	0,050	0,060	0,110	0,120

F8/10AJ...ADK45E...

		<p>Application</p>		<p>Vc KC633M</p>		<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations.</p>					
		<p>Side Milling</p>				<p>D1 - Diameter (mm)</p>					
Group	ap	ae	m/min		8	10	12	16	20		
P2	1XD	0.2XD	210		0,040	0,050	0,060	0,090	0,120		
P3	1XD	0.2XD	200		0,040	0,050	0,060	0,090	0,120		
P4	1XD	0.1XD	150		0,035	0,042	0,055	0,082	0,100		
P5	1XD	0.1XD	120		0,031	0,042	0,050	0,076	0,082		
P6	1XD	0.1XD	120		0,031	0,042	0,050	0,076	0,082		
M1	1XD	0.1XD	150		0,035	0,042	0,055	0,082	0,100		
M2	1XD	0.1XD	120		0,031	0,042	0,050	0,076	0,082		
M3	1XD	0.1XD	110		0,031	0,042	0,050	0,076	0,082		
K1	1XD	0.5XD	220		0,050	0,062	0,075	0,110	0,120		
K2	1XD	0.5XD	200		0,050	0,062	0,075	0,110	0,120		
S1	1XD	0.1XD	150		0,035	0,042	0,055	0,082	0,100		
S2	1XD	0.1XD	120		0,031	0,042	0,050	0,076	0,082		
S3	1XD	0.1XD	100		0,031	0,042	0,050	0,076	0,082		
S4	1XD	0.1XD	175		0,035	0,042	0,055	0,082	0,100		
H2	1XD	0.1XD	120		0,031	0,042	0,050	0,076	0,082		

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.