

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

F4AS...ADL38...

				<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%.</p>									
		<p>Side Milling</p>	<p>Slotting</p>			<p>D1 - Diameter (mm)</p>									
Group	ap	ae	ap	m/min	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1xD	0.5XD	1xD	200	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P3	1xD	0.5XD	1xD	180	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P4	1xD	0.5XD	1xD	150	0,023	0,027	0,036	0,054	0,054	0,063	0,065	0,068	0,072	0,081	0,981
P5	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
P6	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M1	1xD	0.5XD	1xD	90-115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
M2	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M3	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
K1	1xD	0.5XD	1xD	120-150	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,100
K2	1xD	0.5XD	1xD	110-140	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,100
S1	1xD	0.5XD	1xD	90-115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
S2	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
S3	1xD	0.2XD	0.3XD	25-35	0,011	0,011	0,017	0,027	0,027	0,038	0,043	0,049	0,055	0,055	0,055
S4	1xD	0.5XD	1xD	50-60	0,012	0,015	0,020	0,030	0,030	0,040	0,042	0,045	0,050	0,060	0,070

F4AS...A/BWM/L/X38R...

				<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%.</p>									
		<p>Side Milling</p>	<p>Slotting</p>			<p>D1 - Diameter (mm)</p>									
Group	ap	ae	ap	m/min	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1xD	0.5XD	1xD	200	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P3	1xD	0.5XD	1xD	180	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P4	1xD	0.5XD	1xD	150	0,023	0,027	0,036	0,054	0,054	0,063	0,065	0,068	0,072	0,081	0,981
P5	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
P6	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M1	1xD	0.5XD	1xD	90-115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
M2	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M3	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
K1	1xD	0.5XD	1xD	120-150	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,100
K2	1xD	0.5XD	1xD	110-140	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,100
S1	1xD	0.5XD	1xD	90-115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
S2	1xD	0.5XD	1xD	60-80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
S3	1xD	0.2XD	0.3XD	25-35	0,011	0,011	0,017	0,027	0,027	0,038	0,043	0,049	0,055	0,055	0,055
S4	1xD	0.5XD	1xD	50-60	0,012	0,015	0,020	0,030	0,030	0,040	0,042	0,045	0,050	0,060	0,070