

## F6/8AJ...A/BWM/I/X45...

			Reduce speed by 20% for slotting applications									
	Application		Vc KC633M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.								
	Side Milling			D1 - Diameter (mm)								
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1XD	0.2XD	145	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P3	1XD	0.2XD	135	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P4	1XD	0.1XD	110	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P5	1XD	0.1XD	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
P6	1XD	0.1XD	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M1	1XD	0.1XD	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M2	1XD	0.1XD	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M3	1XD	0.1XD	70	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
K1	1XD	0.5XD	190	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
K2	1XD	0.5XD	175	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
N1	1XD	0.5XD	715	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140
N2	1XD	0.5XD	655	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140
S1	1XD	0.1XD	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
S2	1XD	0.1XD	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
S3	1XD	0.1XD	55	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,070
S4	1XD	0.1XD	70	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,070

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

## F6/8AV...ADL45...

			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			D1 - Diameter (mm)								
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	16	20	25		
H1	1.5XD	0.1XD	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,060	0,080		
H2	1.5XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,060	0,080		
H3	1.5XD	0.1XD	40	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,060	0,080		
H4	1.5XD	0.1XD	30	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,060	0,080		

## F6/8AV...AWM/L/X...

			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			D1 - Diameter (mm)								
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	16	20	25		
H1	1XD	0.1XD	100	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,055	0,060		
H2	1XD	0.1XD	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,055	0,060		
H3	1XD	0.1XD	60	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,055	0,060		
H4	1XD	0.1XD	45	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,055	0,060		