

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

F2AL...AWM30E...

			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%.								
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)								
Group	ap	ae	m/min	0,5	0,6	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	
P2	0.05XD	0.05XD	140	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
P3	0.05XD	0.05XD	120	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
P4	0.05XD	0.05XD	100	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
P5	0.05XD	0.05XD	120	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
P6	0.05XD	0.05XD	100	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
K1	0.05XD	0.05XD	170	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
K2	0.05XD	0.05XD	150	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
H1	0.05XD	0.05XD	100	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,050	0,050	0,050	
H2	0.05XD	0.05XD	90	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,030	0,030	0,030	
H3	0.05XD	0.05XD	60	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,030	0,030	0,030	
H4	0.05XD	0.05XD	40	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,030	0,030	0,030	

F2AL...A/BDL30...

			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%.									
	3D Milling			D1 - Diameter (mm)									
Group	ap	ae	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	0.05XD	0.05XD	175	0,050	0,080	0,120	0,180	0,200	0,220	0,250	0,270	0,290	0,300
P3	0.05XD	0.05XD	160	0,050	0,080	0,120	0,180	0,200	0,220	0,250	0,270	0,290	0,300
P4	0.05XD	0.05XD	155	0,050	0,080	0,120	0,180	0,200	0,220	0,250	0,270	0,290	0,300
P5	0.05XD	0.05XD	85	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
P6	0.05XD	0.05XD	85	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
M1	0.05XD	0.05XD	100	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
M2	0.05XD	0.05XD	85	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
M3	0.05XD	0.05XD	80	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
K1	0.05XD	0.05XD	215	0,050	0,080	0,120	0,180	0,200	0,220	0,250	0,270	0,290	0,300
K2	0.05XD	0.05XD	205	0,050	0,080	0,120	0,180	0,200	0,220	0,250	0,270	0,290	0,300
S1	0.05XD	0.05XD	85	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
S2	0.05XD	0.05XD	80	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
S3	0.05XD	0.05XD	70	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
S4	0.05XD	0.05XD	80	0,030	0,050	0,080	0,120	0,135	0,150	0,190	0,210	0,230	0,250
H1	0.05XD	0.05XD	155	0,050	0,080	0,120	0,180	0,200	0,220	0,250	0,270	0,290	0,300