

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

F2AH...AWS30L...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>									
		<p>Application</p>		<p>Vc KC637M</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	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5
P2	0.2XD	0.5XD~D	0.1XD	50~90	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
P3	0.2XD	0.5XD~D	0.1XD	40~80	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
P4	0.2XD	0.5XD~D	0.1XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
P5	0.2XD	0.5XD~D	0.1XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
P6	0.2XD	0.5XD~D	0.1XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
K1	0.2XD	0.5XD~D	0.1XD	40~80	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
K2	0.2XD	0.5XD~D	0.1XD	30~70	0,003	0,004	0,005	0,005	0,007	0,008	0,013	0,018	0,023
H1	0.2XD	0.5XD~D	0.02XD	40~70	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,012	0,015	0,020
H2	0.2XD	0.5XD~D	0.02XD	30~50	0,0014	0,0019	0,0025	0,0029	0,035	0,045	0,007	0,009	0,01
H3	0.2XD	0.5XD~D	0.01XD	15~30	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0025	0,003	0,005	0,0068	0,0082

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

F2AH...AWS30...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>												
		<p>Application</p>		<p>Vc K600</p>	<p>Vc KC625M</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	m/min	0,3	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
P2	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	50	70	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
P3	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	40	65	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
P4	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	25	35	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
P5	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
P6	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
M1	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	40	65	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
M2	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
K1	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	60	90	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
K2	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	55	80	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
S1	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	40	65	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
S2	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	35	55	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
S3	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	25	40	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
S4	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	30	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
H1	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	25	35	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030
H2	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	25	35	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025
H3	0.2XD	0.5XD~D	0.2XD	20	25	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030

F3AH...AWS30...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>														
<p>Application</p>			<p>Vc K600</p>	<p>Vc KC635M</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	m/min	0,3	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0	
P2	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	50	80	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030	
P3	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	40	70	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030	
P4	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	25	40	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030	
P5	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	30	50	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
P6	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	30	50	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
M1	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	40	70	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
M2	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	30	50	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
K1	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	60	100	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030	
K2	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	55	90	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030	
S1	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	40	70	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
S2	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	35	60	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
S3	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	25	45	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
S4	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	30	50	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
H1	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	25	40	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030	
H2	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	25	40	0,002	0,003	0,005	0,007	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,023	0,025	
H3	0.2XD	0.5XD-D	0.2XD	20	30	0,003	0,005	0,060	0,070	0,015	0,016	0,017	0,020	0,025	0,027	0,030	

F2AH...A/BDK30

			<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	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20			
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	140	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100			
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	120	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100			
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	105	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100			
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	100	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	200	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100			
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	180	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100			
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	780	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160			
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	720	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160			
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	70	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085			

SOLID CARBIDE
INSERTS
FACE MILLS
90° MILLS
SLOTTING
DIE AND MOLD
CERAMIC MILLS
CLASSIC MILLS
THREAD MILLS
TECHNICAL DATA
INDEX

F3AH...A/BDK30/45...

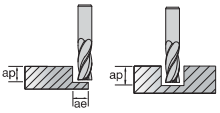

				Reduce speed by 20% for slotting applications													
Application				Vc KC633M				Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.									
Side Milling		Slotting						D1 - Diameter (mm)									
Group	ap	ae	ap	m/min				2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	140				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	120				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	105				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	100				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	75				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	200				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	180				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	780				0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	720				0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	75				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	70				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	75				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

F4AJ...A/BDK30...

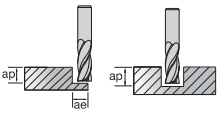

				Reduce speed by 20% for slotting applications													
Application				Vc KC633M				Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.									
Side Milling		Slotting						D1 - Diameter (mm)									
Group	ap	ae	ap	m/min				2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	140				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	120				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	105				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	100				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	75				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	200				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	180				0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	780				0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	720				0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	80				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	75				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	70				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	75				0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

F3AR...BWS30...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>									
<p>Application</p>				<p>Vc KC625M</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	2	3	4	5	6	8	10		
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	135	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075		
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	125	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075		
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	95	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075		
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	70	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	70	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	90	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	70	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	65	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	160	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075		
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	145	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075		
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	700	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120		
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	650	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120		
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	70	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	65	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	65	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065		

F2AU...A/BDK30...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>										
<p>Application</p>				<p>Vc KC635M</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	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	140	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	120	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	105	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	100	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	200	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	180	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	780	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	720	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	70	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

SOLID CARBIDE
INSERTS
FACE MILLS
90° MILLS
SLOTTING
DIE AND MOLD
CERAMIC MILLS
CLASSIC MILLS
THREAD MILLS
TECHNICAL DATA
INDEX

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

F3AU...A/BDK30...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>										
		<p>Application</p>		<p>Vc KC635M</p>		<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.</p>								
		<p>Side Milling Slotting</p>				<p>D1 - Diameter (mm)</p>								
Group	ap	ae	ap	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	140	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	120	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	105	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	100	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	200	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	180	0,015	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	780	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	720	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	80	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	70	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	75	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

F3AS...BDK35...

				<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 Slotting</p>				<p>D1 - Diameter (mm)</p>								
Group	ap	ae	ap	m/min	3	4	5	6	8	10	12	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	150~170	0,018	0,023	0,027	0,036	0,054	0,054	0,063	0,068	0,072	0,081
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	130~150	0,018	0,023	0,027	0,036	0,054	0,054	0,063	0,068	0,072	0,081
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	100~115	0,020	0,022	0,025	0,030	0,035	0,045	0,055	0,070	0,080	0,090
M2	1XD	0.3XD	0.5XD	80~90	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,075	0,080
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	70~80	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,075	0,080
S4	1XD	0.5XD	1XD	50~60	0,009	0,011	0,014	0,018	0,027	0,027	0,036	0,041	0,045	0,054

F2AT...AWL/M/X20R...

		Reduce speed by 20% for slotting applications									
Application 3D Milling			Vc KC637M m/min	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)							
Group	ap	ae			2	3	4	5	6	8	10
P4	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P5	0.05XD	0.05XD	200	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P6	0.05XD	0.05XD	195	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,050	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
H1	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H4	0.05XD	0.05XD	100	0,030	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

F2AT...AWL/MX00R...

		Reduce speed by 20% for slotting applications							
Application 3D Milling			Vc KC637M m/min	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)					
Group	ap	ae			3	4	5	6	8
P4	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
P5	0.05XD	0.05XD	200	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
P6	0.05XD	0.05XD	195	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,050	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180
H1	0.05XD	0.05XD	210	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120
H4	0.05XD	0.05XD	100	0,030	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120

F4AT...AWS/M/L/X20/30R...

		Reduce speed by 20% for slotting applications							
Application 3D Milling			Vc KC637M m/min	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)					
Group	ap	ae			4	5	6	8	10
P4	0.05XD	0.05XD	210	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P5	0.05XD	0.05XD	200	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
P6	0.05XD	0.05XD	195	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
K1	0.05XD	0.05XD	410	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
K2	0.05XD	0.05XD	400	0,080	0,080	0,120	0,180	0,180	0,220
H1	0.05XD	0.05XD	210	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H2	0.05XD	0.05XD	190	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H3	0.05XD	0.05XD	150	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150
H4	0.05XD	0.05XD	100	0,050	0,050	0,080	0,120	0,120	0,150

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

F2/3AH...ADN30...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>												
<p>Application</p>			<p>Vc KC625M</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	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	110	120	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	95	105	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	80	90	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	75	85	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	60	65	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	160	180	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	145	160	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	610	680	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	560	620	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	70	80	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	55	60	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	70	80	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

F4AJ...ADN30...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>												
<p>Application</p>			<p>Vc KC625M</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	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	110	120	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	95	105	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	80	90	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	75	85	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	60	65	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	160	180	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	145	160	0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	610	680	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	560	620	0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	70	80	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	70	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	55	60	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	70	80	0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

F2AH...A/BDL30...

				<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%. D1 - Diameter (mm)</p>									
		Side Milling		Slotting											
Group	ap	ae	ap	m/min		3	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	120		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	105		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	90		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	70		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	70		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	85		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	70		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	65		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	180		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	160		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	680		0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	620		0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	80		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	70		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	60		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	80		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

F3AH...A/BDL30

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>											
<p>Application</p>				<p>Vc KC625M Vc KC633M</p>		<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)</p>									
		Side Milling		Slotting											
Group	ap	ae	ap	m/min		3	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	110		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	95		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	80		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	65		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	65		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	75		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	65		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	60		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	160		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	145		0,010	0,020	0,040	0,045	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	0,100
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	610		0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	560		0,020	0,040	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120	0,145	0,150	0,160
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	70		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	65		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	55		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	70		0,005	0,020	0,030	0,035	0,050	0,057	0,065	0,070	0,075	0,085

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

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

F2AH...AWM/L/X30...

			Reduce speed by 20% for slotting applications												
Application			Vc K600	Vc KC625M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)										
Side Milling		Slotting													
Group	ap	ae	ap	m/min	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	100	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	55	80	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	50	75	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	40	60	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	95	140	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	90	130	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	350	520	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	320	475	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	35	55	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	30	45	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	35	50	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085

F4AJ...AWM/L/X30...

			Reduce speed by 20% for slotting applications												
Application			Vc K600	Vc K625M	Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%. D1 - Diameter (mm)										
Side Milling		Slotting													
Group	ap	ae	ap	m/min	m/min	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.5XD	0.5XD	65	100	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P3	1XD	0.5XD	0.5XD	55	80	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P4	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
P5	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
P6	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M1	1XD	0.5XD	0.5XD	50	75	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M2	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
M3	1XD	0.5XD	0.5XD	40	60	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
K1	1XD	0.5XD	0.5XD	95	140	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
K2	1XD	0.5XD	0.5XD	90	130	0,01	0,02	0,04	0,045	0,06	0,07	0,075	0,08	0,09	0,1
N1	1XD	0.5XD	0.5XD	350	520	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
N2	1XD	0.5XD	0.5XD	320	475	0,02	0,04	0,06	0,075	0,1	0,11	0,12	0,145	0,15	0,16
S1	1XD	0.5XD	0.5XD	40	65	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S2	1XD	0.5XD	0.5XD	35	55	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S3	1XD	0.5XD	0.5XD	30	45	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085
S4	1XD	0.5XD	0.5XD	35	50	0,005	0,02	0,03	0,035	0,05	0,057	0,065	0,07	0,075	0,085

F1AA...AWS/M30...

				Reduce speed by 20% for slotting applications									
		Application		Vc K600		Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.							
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)							
Group	ap	ae	ap	m/min		2	3	4	5	6	8	10	12
N1	1XD	0.5XD	0.7XD	465		0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,100	0,110
N2	1XD	0.5XD	0.7XD	410		0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,100	0,110

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.

F2AA...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		Slotting		D1 - Diameter (mm)								
Group	ap	ae	ap	m/min		4	6	8	10	12	14	16	18	20
N1	1XD	0.5XD	0.7XD	465		650	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,100	0,110
N2	1XD	0.5XD	0.7XD	410		575	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,100	0,110

F2AA...AWM/L/X45R...

				Reduce speed by 20% for slotting applications									
		Application		Vc K600		Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.							
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)							
Group	ap	ae	ap	m/min		6	8	10	12	16	18	20	25
N1	1XD	0.5XD	0.7XD	465		0,030	0,040	0,050	0,060	0,100	0,110	0,120	0,200
N2	1XD	0.5XD	0.7XD	410		0,030	0,040	0,050	0,060	0,100	0,110	0,120	0,200

F3AA...AWS/L45...

				Reduce speed by 20% for slotting applications										
		Application		Vc K600		Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.								
		Side Milling		Slotting		D1 - Diameter (mm)								
Group	ap	ae	ap	m/min		4	6	8	10	12	14	16	18	20
N1	1XD	0.5XD	0.7XD	465		0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120
N2	1XD	0.5XD	0.7XD	410		0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,100	0,110	0,120

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 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.

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

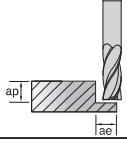

F4AS...ADL38...

				<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	0,100
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	0,100
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

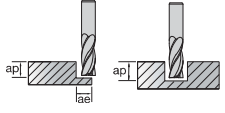

F4AS...A/BWM/L/X38R...

				<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	0,100
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	0,100
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

F6AJ...A/BDL30...

		<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>									
<p>Application</p> <p>Side Milling</p>		<p>Vc KC637M</p>		<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.</p> <p>D1 - Diameter (mm)</p>							
Group	ap	ae	m/min	6	8	10	12	14	16	18	20
P2	1XD	0.1XD	100	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100
P3	1XD	0.2XD	120	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100
P4	1XD	0.1XD	100	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100
P5	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
P6	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
M1	1XD	0.1XD	80	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
M2	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
M3	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
K1	1XD	0.5XD	170	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100
K2	1XD	0.5XD	155	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100
N1	1XD	0.5XD	645	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
N2	1XD	0.5XD	590	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
S1	1XD	0.1XD	80	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
S2	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
S3	1XD	0.1XD	50	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060
S4	1XD	0.1XD	65	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060

F6/8AJ...A/BDL45...

		<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>											
<p>Application</p> <p>Side Milling</p>		Vc KC625M	Vc KC633M	<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (Inch/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.</p> <p>D1- Diameter (Inch)</p>									
Group	ap	ae	SFM	SFM	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1XD	0.2XD	130	145	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P3	1XD	0.2XD	120	135	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P4	1XD	0.1XD	100	110	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
P5	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
P6	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M1	1XD	0.1XD	80	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M2	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
M3	1XD	0.1XD	65	70	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
K1	1XD	0.5XD	170	190	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
K2	1XD	0.5XD	155	175	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
N1	1XD	0.5XD	645	715	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140
N2	1XD	0.5XD	590	655	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140
S1	1XD	0.1XD	80	90	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
S2	1XD	0.1XD	65	75	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,080
S3	1XD	0.1XD	50	55	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,070
S4	1XD	0.1XD	65	70	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	0,070

SOLID CARBIDE
INSERTS
FACE MILLS
90° MILLS
SLOTTING
DIE AND MOLD
CERAMIC MILLS
CLASSIC MILLS
THREAD MILLS
TECHNICAL DATA
INDEX

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		

F4/5/6AJ...A/BWS/M/LX50L...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>							
		<p>Application</p> <p>Side Milling</p>		<p>Vc KC633M</p>	<p>Vc KC635M</p>	<p>Recommended fz- Feed Per Tooth (mm/th) for side cutting operations. For slotting operations, reduce fz by 20%.</p> <p>D1 - Diameter (mm)</p>					
Group	ap	ae	m/min	m/min	6	8	10	12	16	20	25
P4	1.5XD	0.1XD	160~180	160~180	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
P5	1.5XD	0.1XD	150~170	150~170	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
P6	1.5XD	0.1XD	140~160	140~160	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
H1	1.5XD	0.1XD	160~180	160~180	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
H2	1.5XD	0.1XD	120	120	0,03	0,045	0,055	0,07	0,09	0,11	0,14
H3	1.5XD	0.1XD	70~80	70~80	0,015	0,02	0,03	0,035	0,05	0,06	0,07
H4	1.5XD	0.1XD	60~70	60~70	0,015	0,02	0,03	0,035	0,05	0,06	0,07

F4/5AJ...AWS/M/LX50R...

				<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>							
		<p>Application</p> <p>Side Milling</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>D1 - Diameter (mm)</p>						
Group	ap	ae	m/min	m/min	6	8	10	12	16	20	25
P4	1.5XD	0.1XD	160~180	160~180	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
P5	1.5XD	0.1XD	150~170	150~170	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
P6	1.5XD	0.1XD	140~160	140~160	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
K1	1.5XD	0.1XD	200	200	0,055	0,070	0,090	0,110	0,150	0,180	0,200
H1	1.5XD	0.1XD	160~180	160~180	0,040	0,055	0,070	0,080	0,110	0,130	0,170
H2	1.5XD	0.1XD	120	120	0,030	0,045	0,055	0,070	0,090	0,110	0,140
H3	1.5XD	0.1XD	70~80	70~80	0,015	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070
H4	1.5XD	0.1XD	60~70	60~70	0,015	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060	0,070