

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

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

				<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>									
Side Milling		Slotting						<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

F4AJ...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>									
Side Milling		Slotting						<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

These guidelines may require possible variations to achieve optimum results.