

SOLID CARBIDE

INSERTS

FACE MILLS

90° MILLS

SLOTTING

DIE AND MOLD

CERAMIC MILLS

CLASSIC MILLS

THREAD MILLS

TECHNICAL DATA

INDEX

## F3/4BH/J...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%.</p>						
<p>Side Milling</p>		<p>Slotting</p>			<p>D1 - Diameter (mm)</p>						
Group	ap	ae	ap	m/min	6	8	10	12	16	20	25
P2	1XD	0.5XD	1XD	145	0,030	0,040	0,050	0,050	0,061	0,080	0,090
P3	1XD	0.5XD	1XD	135	0,030	0,040	0,050	0,050	0,061	0,080	0,090
P4	1XD	0.5XD	1XD	120	0,030	0,040	0,050	0,050	0,061	0,080	0,090
P5	1XD	0.5XD	1XD	70	0,020	0,030	0,041	0,045	0,050	0,061	0,080
P6	1XD	0.5XD	1XD	70	0,020	0,030	0,041	0,045	0,050	0,061	0,080
M1	1XD	0.5XD	1XD	85	0,030	0,036	0,041	0,061	0,061	0,061	0,066
M2	1XD	0.5XD	1XD	70	0,020	0,030	0,041	0,045	0,050	0,061	0,080

## F4/6BJ...BDL45...

			<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	6	8	10	12	16	20	25
P2	1XD	0.5XD	1XD	145	0,030	0,040	0,050	0,050	0,061	0,080	0,090
P3	1XD	0.5XD	1XD	135	0,030	0,040	0,050	0,050	0,061	0,080	0,090
P4	1XD	0.5XD	1XD	120	0,030	0,040	0,050	0,050	0,061	0,080	0,090
P5	1XD	0.5XD	1XD	70	0,020	0,030	0,041	0,045	0,050	0,061	0,080
P6	1XD	0.5XD	1XD	70	0,020	0,030	0,041	0,045	0,050	0,061	0,080
M1	1XD	0.5XD	1XD	85	0,030	0,036	0,041	0,061	0,061	0,061	0,066
M2	1XD	0.5XD	1XD	70	0,020	0,030	0,041	0,045	0,050	0,061	0,080

## F3/4/5BH...BDL30...

			<p>Reduce speed by 20% for slotting applications</p>												
<p>Application</p>			<p>Vc KC643M</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	180~220	0,025	0,028	0,030	0,035	0,045	0,050	0,052	0,055	0,065	0,080	0,100
P3	1XD	0.5XD	1XD	160~200	0,025	0,028	0,030	0,035	0,045	0,050	0,052	0,055	0,065	0,080	0,100
P4	1XD	0.3XD	1XD	120~160	0,020	0,022	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,060	0,062	0,066	0,070
P5	1XD	0.3XD	1XD	120~160	0,020	0,022	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,060	0,062	0,066	0,070
P6	1XD	0.3XD	1XD	110~150	0,020	0,022	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,060	0,062	0,066	0,070
K1	1XD	0.5XD	1XD	120~180	0,030	0,032	0,035	0,040	0,045	0,050	0,051	0,052	0,053	0,055	0,060
K2	1XD	0.5XD	1XD	110~170	0,030	0,032	0,035	0,040	0,045	0,050	0,051	0,052	0,053	0,055	0,060