

F4/6BJ...BDL45L...

				<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		
P4	1.5XD	0.4XD	0.5XD	150	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,070		
P5	1.5XD	0.4XD	0.5XD	100	0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,050		
P6	1.5XD	0.4XD	0.5XD	100	0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,050		
M1	1.5XD	0.4XD	0.5XD	100	0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,050		
K1	1.5XD	0.5XD	0.5XD	150	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,070		
K2	1.5XD	0.5XD	0.5XD	135	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,070		
H1	1.5XD	0.4XD	0.5XD	150	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,070		
H2	1.5XD	0.33XD	0.5XD	110	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,055		
H3	1.5XD	0.25XD	0.3XD	90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,045		
H4	1.5XD	0.25XD	0.3XD	65	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,045		

F3/4B/JH...BWS/M/L/X20C...

				<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	8	10	12	16	20			
P2	1.5XD	0.4XD	0.75XD	200	0,030	0,040	0,045	0,060	0,080			
P3	1.5XD	0.4XD	0.75XD	180	0,030	0,040	0,045	0,060	0,080			
P4	1.5XD	0.4XD	0.6XD	120	0,022	0,027	0,032	0,042	0,047			
P5	1.5XD	0.4XD	0.6XD	120	0,022	0,027	0,032	0,042	0,047			
P6	1.5XD	0.4XD	0.6XD	120	0,022	0,027	0,032	0,042	0,047			
K1	1.5XD	0.5XD	1XD	180	0,036	0,048	0,054	0,072	0,096			
K2	1.5XD	0.5XD	1XD	165	0,036	0,048	0,054	0,072	0,096			

F3/4/5BH/J...BWS/M/L/X20L...

				<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	20	25			
P2	1.5XD	0.4XD	0.75XD	180	0,020	0,022	0,025	0,030	0,040	0,045	0,052	0,060	0,080	0,100			
P3	1.5XD	0.4XD	0.75XD	180	0,020	0,022	0,025	0,030	0,040	0,045	0,052	0,060	0,080	0,100			
P4	1.5XD	0.4XD	0.6XD	120	0,013	0,015	0,017	0,022	0,027	0,032	0,037	0,042	0,047	0,052			
P5	1.5XD	0.4XD	0.6XD	120	0,013	0,015	0,017	0,022	0,027	0,032	0,037	0,042	0,047	0,052			
P6	1.5XD	0.4XD	0.6XD	120	0,013	0,015	0,017	0,022	0,027	0,032	0,037	0,042	0,047	0,052			
K1	1.5XD	0.5XD	1XD	180	0,020	0,025	0,030	0,036	0,048	0,054	0,062	0,072	0,096	0,120			
K2	1.5XD	0.5XD	1XD	165	0,020	0,025	0,030	0,036	0,048	0,054	0,062	0,072	0,096	0,120			