


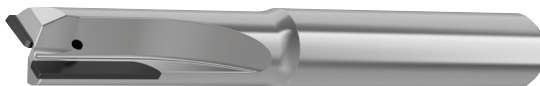




PCD END MILL • ALCB • APPLICATION DATA

Material Group															
	Side Milling (A) and Slotting (B)			KD1410			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A). For slotting (B), reduce fz by 20%.								
	A		B	Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter								
	ap	ae	ap	min	max		mm	6	8	10	12	16	20		
N	1	1 x D	0,25 x D	0,5 x D	200	–	3000	Fz	0,070	0,080	0,090	0,140	0,160	0,160	
	2	1 x D	0,25 x D	0,5 x D	200	–	3000	Fz	0,070	0,080	0,090	0,140	0,160	0,160	
	3	1 x D	0,25 x D	0,5 x D	180	–	1400	Fz	0,060	0,070	0,080	0,120	0,140	0,140	
	4	1 x D	0,25 x D	0,5 x D	200	–	800	Fz	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,120	
	5	1 x D	0,25 x D	0,5 x D	200	–	1000	Fz	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100	0,100	
	6	1 x D	0,25 x D	0,5 x D	150	–	800	Fz	0,040	0,050	0,060	0,060	0,080	0,080	
	7	1 x D	0,25 x D	0,5 x D	250	–	500	Fz	0,040	0,050	0,060	0,060	0,080	0,080	

PCD END MILL • ALCC • APPLICATION DATA

Material Group															
	Side Milling (A) and Slotting (B)			KD1410			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A). For slotting (B), reduce fz by 20%.								
	A		B	Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter								
	ap	ae	ap	min	max		mm	6	8	10	12	16			
N	1	1,5 x D	0,15 x D	0,5 x D	200	–	3000	Fz	0,070	0,080	0,090	0,140	0,160		
	2	1,5 x D	0,15 x D	0,5 x D	200	–	3000	Fz	0,070	0,080	0,090	0,140	0,160		
	3	1,5 x D	0,15 x D	0,5 x D	180	–	1400	Fz	0,060	0,070	0,080	0,120	0,140		
	4	1,5 x D	0,15 x D	0,5 x D	200	–	800	Fz	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120		
	5	1,5 x D	0,15 x D	0,5 x D	200	–	1000	Fz	0,050	0,060	0,070	0,090	0,100		
	6	1,5 x D	0,15 x D	0,5 x D	150	–	800	Fz	0,040	0,050	0,060	0,060	0,080		
	7	1,5 x D	0,15 x D	0,5 x D	250	–	500	Fz	0,040	0,050	0,060	0,060	0,080		

PCD HELICAL END MILL • ALCR • APPLICATION DATA

Material Group															
	Side Milling (A) and Slotting (B)			KD1410			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A). For slotting (B), reduce fz by 20%.								
	A		B	Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter								
	ap	ae	ap	min	max		mm	12	16	20					
N	1	2 x D	0,2 x D	0,5 x D	200	–	3000	Fz	0,140	0,160	0,160	0,160			
	2	2 x D	0,2 x D	0,5 x D	200	–	3000	Fz	0,140	0,160	0,160	0,160			
	3	2 x D	0,2 x D	0,5 x D	180	–	1400	Fz	0,120	0,140	0,140	0,140			
	4	2 x D	0,2 x D	0,5 x D	200	–	800	Fz	0,100	0,120	0,120	0,120			
	5	2 x D	0,2 x D	0,5 x D	200	–	1000	Fz	0,090	0,100	0,100	0,100			
	6	2 x D	0,2 x D	0,5 x D	150	–	800	Fz	0,060	0,080	0,080	0,080			
	7	2 x D	0,2 x D	0,5 x D	250	–	500	Fz	0,060	0,080	0,080	0,080			