

NINA • Series 423036 423037 • Application Data • K30F-DCHP • Metric

Material Group	Chamfer Milling		K30F-DCF TiAlN			K30F-DCHP AlTiN			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for chamfering (A)				
	A		Cutting Speed – vc m/min			Cutting Speed – vc m/min			mm	D1 – Diameter			
	ap	ae	min	–	max	min	–	max		6,0	8,0	10,0	
	0	0,35 x D	0,35 x D	150	–	200	150	–	200	fz	0,035	0,048	0,058
P	1	0,35 x D	0,35 x D	150	–	200	150	–	200	fz	0,035	0,048	0,058
	2	0,35 x D	0,35 x D	140	–	190	140	–	190	fz	0,035	0,048	0,058
	3	0,35 x D	0,35 x D	120	–	160	120	–	160	fz	0,029	0,040	0,048
	4	0,35 x D	0,35 x D	90	–	150	90	–	150	fz	0,026	0,036	0,043
	5	0,35 x D	0,35 x D	60	–	100	60	–	100	fz	0,024	0,032	0,039
	6	0,35 x D	0,35 x D	50	–	75	50	–	75	fz	0,020	0,027	0,032
M	1	0,35 x D	0,35 x D	90	–	115	90	–	115	fz	0,029	0,040	0,048
	2	0,35 x D	0,35 x D	60	–	80	60	–	80	fz	0,024	0,032	0,039
	3	0,35 x D	0,35 x D	60	–	70	60	–	70	fz	0,020	0,027	0,032
K	1	0,35 x D	0,35 x D	120	–	150	120	–	150	fz	0,035	0,048	0,058
	2	0,35 x D	0,35 x D	110	–	140	110	–	140	fz	0,029	0,040	0,048
	3	0,35 x D	0,35 x D	110	–	130	110	–	130	fz	0,024	0,032	0,039
N	1	0,35 x D	0,35 x D	500	–	2000	500	–	2000	fz	0,048	0,064	0,080
	2	0,35 x D	0,35 x D	500	–	1500	500	–	1500	fz	0,043	0,058	0,072
	3	0,35 x D	0,35 x D	500	–	1500	500	–	1500	fz	0,034	0,045	0,056
	4	0,35 x D	0,35 x D	400	–	750	400	–	750	fz	0,0038	0,051	0,064
	5	0,35 x D	0,35 x D	250	–	1000	250	–	1000	fz	0,043	0,058	0,072
	6	0,35 x D	0,35 x D	100	–	750	100	–	750	fz	0,048	0,064	0,080
	7	0,35 x D	0,35 x D	100	–	750	100	–	750	fz	0,034	0,045	0,056
S	1	0,35 x D	0,35 x D	50	–	90	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061
	2	0,35 x D	0,35 x D	25	–	40	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032
	3	0,35 x D	0,35 x D	25	–	40	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032
	4	0,35 x D	0,35 x D	50	–	60	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045
H	1	0,35 x D	0,35 x D	80	–	140	80	–	140	fz	0,026	0,036	0,043

INDEXABLE MILLING

SOLID END MILLING

HOLEMAKING

TAPPING

TURNING