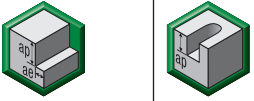



■ Series 49H6

Material Group								Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A). For slotting (B), reduce fz by 20%.								
	Side Milling (A) and Slotting (B)			TiAlN												
	A		B	Cutting Speed – vc m/min				D1 – Diameter								
	ap	ae	ap	min		max	mm	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0		
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,048	0,058	0,066	0,074	0,081	0,086	0,091	
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,048	0,058	0,066	0,074	0,081	0,086	0,091	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,048	0,058	0,066	0,074	0,081	0,086	0,091	
	3	1,0 x D	0,4 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
	4	1,0 x D	0,3 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,036	0,043	0,050	0,056	0,061	0,066	0,070	
M	1	1,0 x D	0,4 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
	2	1,0 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,032	0,039	0,045	0,051	0,056	0,060	0,065	
	3	1,0 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,027	0,032	0,037	0,042	0,046	0,049	0,052	
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,048	0,058	0,066	0,074	0,081	0,086	0,091	
	2	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
	3	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,032	0,039	0,045	0,051	0,056	0,060	0,065	
S	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
	3	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,032	0,039	0,045	0,051	0,056	0,060	0,065	
H	1	1,0 x D	0,3 x D	0,5 x D	80	–	140	fz	0,036	0,043	0,050	0,056	0,061	0,066	0,070	

NOTE: Lower value of cutting speed is used for high stock removal applications or for higher hardness (machinability) within group.
Higher value of cutting speed is used for finishing applications or for lower hardness (machinability) within group.
Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on >12mm diameters.