



■ Series 4U40 • Victory Grades

| Material Group |  | |  | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|---|---------|--|-----------------------------|-----|-----|--|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|
| | Side Milling (A) and Slotting (B) | | | WP15PE | | | 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 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 16,0 | 20,0 | 25,0 | | |
| P | 3 | 0,8 x D | 0,5 x D | 0,75 x D | 120 | – | 160 | fz | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 | 0,114 | |
| | 4 | 0,8 x D | 0,4 x D | 0,5 x D | 90 | – | 150 | fz | 0,033 | 0,045 | 0,054 | 0,062 | 0,077 | 0,088 | 0,098 | |
| | 5 | 0,8 x D | 0,5 x D | 0,75 x D | 60 | – | 100 | fz | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 | 0,091 | |
| | 6 | 0,8 x D | 0,4 x D | 0,5 x D | 50 | – | 75 | fz | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,057 | 0,065 | 0,071 | |
| M | 1 | 0,8 x D | 0,5 x D | 0,75 x D | 90 | – | 115 | fz | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 | 0,114 | |
| | 2 | 0,8 x D | 0,4 x D | 0,75 x D | 60 | – | 80 | fz | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 | 0,091 | |
| | 3 | 0,8 x D | 0,4 x D | 0,75 x D | 60 | – | 70 | fz | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,057 | 0,065 | 0,071 | |
| K | 1 | 0,8 x D | 0,5 x D | 0,75 x D | 120 | – | 150 | fz | 0,044 | 0,060 | 0,072 | 0,083 | 0,101 | 0,114 | 0,124 | |
| | 2 | 0,8 x D | 0,5 x D | 0,75 x D | 110 | – | 140 | fz | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 | 0,114 | |
| | 3 | 0,8 x D | 0,4 x D | 0,75 x D | 110 | – | 130 | fz | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 | 0,091 | |
| S | 1 | 0,8 x D | 0,4 x D | 0,75 x D | 50 | – | 90 | fz | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,087 | 0,101 | 0,114 | |
| | 2 | 0,8 x D | 0,25 x D | 0,3 x D | 25 | – | 40 | fz | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,037 | 0,046 | 0,054 | 0,061 | |
| | 3 | 0,8 x D | 0,4 x D | 0,75 x D | 60 | – | 80 | fz | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,070 | 0,081 | 0,091 | |
| | 4 | 0,8 x D | 0,3 x D | 0,5 x D | 50 | – | 60 | fz | 0,026 | 0,037 | 0,045 | 0,052 | 0,064 | 0,074 | 0,084 | |
| H | 1 | 0,8 x D | 0,5 x D | 0,5 x D | 80 | – | 140 | fz | 0,033 | 0,045 | 0,054 | 0,062 | 0,077 | 0,088 | 0,098 | |
| | 2 | 0,8 x D | 0,2 x D | 0,3 x D | 70 | – | 120 | fz | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,057 | 0,065 | 0,071 | |
| | 3 | 0,8 x D | 0,15 x D | 0,2 x D | 60 | – | 90 | fz | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,037 | 0,046 | 0,054 | 0,061 | |

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.
For rougher tool with 6 flutes, use ap in slotting 60% of table value.
Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on >12mm diameters.