

■ Series 422822 422826

| Material Group |                                   |         |                             |      |     |  |               |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|----------------|-----------------------------------|---------|-----------------------------|------|-----|--|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|                | Side Milling (A) and Slotting (B) |         | K30F-DCF                    |      |     | Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A).<br>For slotting (B), reduce fz by 20%. |               |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                |                                   |         | AlTiN                       |      |     |  |               |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                | A                                 |         | Cutting Speed – vc<br>m/min |      |     | mm   | D1 – Diameter |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| ap             | ae                                | min     | –                           | max  | 6,0 |  | 8,0           | 10,0  | 12,0  | 14,0  | 16,0  | 18,0  | 20,0  | 25,0  |       |       |
| P              | 0                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 165  | –   | 165  | fz            | 0,044 | 0,060 | 0,072 | 0,083 | 0,092 | 0,101 | 0,108 | 0,114 | 0,124 |
|                | 1                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 165  | –   | 165  | fz            | 0,044 | 0,060 | 0,072 | 0,083 | 0,092 | 0,101 | 0,108 | 0,114 | 0,124 |
|                | 2                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 154  | –   | 154  | fz            | 0,044 | 0,060 | 0,072 | 0,083 | 0,092 | 0,101 | 0,108 | 0,114 | 0,124 |
|                | 3                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 132  | –   | 132  | fz            | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,079 | 0,087 | 0,095 | 0,101 | 0,114 |
|                | 4                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 99   | –   | 99   | fz            | 0,033 | 0,045 | 0,054 | 0,062 | 0,070 | 0,077 | 0,083 | 0,088 | 0,098 |
|                | 5                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 66   | –   | 66   | fz            | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,063 | 0,070 | 0,076 | 0,081 | 0,091 |
| M              | 1                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 55   | –   | 55   | fz            | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,052 | 0,057 | 0,061 | 0,065 | 0,071 |
|                | 2                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 99   | –   | 99   | fz            | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,079 | 0,087 | 0,095 | 0,101 | 0,114 |
|                | 3                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 66   | –   | 66   | fz            | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,063 | 0,070 | 0,076 | 0,081 | 0,091 |
| K              | 1                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 66   | –   | 66   | fz            | 0,025 | 0,034 | 0,040 | 0,047 | 0,052 | 0,057 | 0,061 | 0,065 | 0,071 |
|                | 2                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 132  | –   | 132  | fz            | 0,044 | 0,060 | 0,072 | 0,083 | 0,092 | 0,101 | 0,108 | 0,114 | 0,124 |
|                | 3                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 121  | –   | 121  | fz            | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,079 | 0,087 | 0,095 | 0,101 | 0,114 |
| N              | 1                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 121  | –   | 121  | fz            | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,063 | 0,070 | 0,076 | 0,081 | 0,091 |
|                | 1                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 275  | –   | 275  | fz            | 0,054 | 0,072 | 0,090 | 0,108 | 0,126 | 0,144 | 0,162 | 0,180 | 0,225 |
|                | 2                                 | 1,5 x D | 0,04 x D                    | 55   |     | 55   | fz            | 0,036 | 0,050 | 0,061 | 0,070 | 0,079 | 0,087 | 0,095 | 0,101 | 0,114 |
| S              | 1                                 | 1,5 x D | 0,04 x D                    | 27.5 |     | 27.5   | fz            | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,037 | 0,042 | 0,046 | 0,050 | 0,054 | 0,061 |
|                | 3                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 66   |     | 66   | fz            | 0,029 | 0,040 | 0,048 | 0,056 | 0,063 | 0,070 | 0,076 | 0,081 | 0,091 |
|                | 4                                 | 1,5 x D | 0,05 x D                    | 55   |     | 55   | fz            | 0,026 | 0,037 | 0,045 | 0,052 | 0,058 | 0,064 | 0,069 | 0,074 | 0,084 |
| H              | 1                                 | 1,5 x D | 0,04 x D                    | 88   | –   | 88   | fz            | 0,033 | 0,045 | 0,054 | 0,062 | 0,070 | 0,077 | 0,083 | 0,088 | 0,098 |

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.

High-Performance Solid Carbide End Mills