

■ Series 422827 • Vision Plus



Material Group														
	Side Milling (A)		K30F-DCHP			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A).								
			AlTiN			D1 – Diameter								
	A		Cutting Speed – vc m/min			mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	
	ap	ae	min		max	fz								
P	1	3 x D	0,05 x D	150	–	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	3 x D	0,05 x D	140	–	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	3	3 x D	0,05 x D	120	–	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	4	3 x D	0,05 x D	90	–	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098
	5	3 x D	0,05 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	6	3 x D	0,05 x D	50	–	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
M	1	3 x D	0,05 x D	80	–	100	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	3 x D	0,05 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	3	3 x D	0,05 x D	60	–	80	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
K	1	3 x D	0,05 x D	120	–	160	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	3 x D	0,05 x D	110	–	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	3	3 x D	0,05 x D	100	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
S	1	3 x D	0,05 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	3 x D	0,05 x D	20	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061
	3	3 x D	0,05 x D	50	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	4	3 x D	0,05 x D	45	–	65	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084
H	1	3 x D	0,05 x D	100	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	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.
 For better surface finish, reduce feed per tooth.
 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