



■ Series 026621 • Cermet End Mill

Material Group															
	Side Milling (A)			Cermet			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A).								
	A		Cutting Speed – vc 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	
P	0	Ap1 max	0,05 x D	225	–	300	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,05 x D	225	–	300	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,05 x D	210	–	285	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,05 x D	180	–	240	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,05 x D	135	–	225	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	Ap1 max	0,05 x D	90	–	150	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
M	1	Ap1 max	0,05 x D	135	–	172,5	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,05 x D	90	–	120	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	3	Ap1 max	0,05 x D	90	–	105	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
K	1	Ap1 max	0,05 x D	180	–	225	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,05 x D	165	–	210	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	Ap1 max	0,05 x D	165	–	195	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
N	1	Ap1 max	0,05 x D	750	–	3000	fz	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200
	2	Ap1 max	0,05 x D	750	–	2250	fz	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180
	3	Ap1 max	0,05 x D	750	–	2250	fz	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,126	0,140
	4	Ap1 max	0,05 x D	600	–	1125	fz	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160
	5	Ap1 max	0,05 x D	375	–	1500	fz	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180
	6	Ap1 max	0,05 x D	150	–	1125	fz	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200
	7	Ap1 max	0,05 x D	150	–	1125	fz	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,126	0,140
H	1	Ap1 max	0,04 x D	120	–	210	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	2	Ap1 max	0,05 x D	105	–	180	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065

NOTE: No slotting for tools with 8 flutes; for 6 flutes ap 0,15 x D.

Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on >12mm diameters.