

■ Series 7N02 7N12 7N22 • Vision Plus Micro

Material Group																		
	Side Milling (A) and Slotting (B)			AlTiN			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	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
P	0	1,25 x D	0,25 x D	0,75 x D	150	–	200	fz	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021
	1	1,25 x D	0,25 x D	0,75 x D	150	–	200	fz	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021
	2	1,25 x D	0,25 x D	0,75 x D	140	–	190	fz	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021
	3	1,25 x D	0,25 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017
	4	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016
K	1	1,25 x D	0,25 x D	0,75 x D	120	–	150	fz	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021
	2	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017
H	1	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	80	–	140	fz	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016
	2	1,25 x D	0,25 x D	0,3 x D	70	–	120	fz	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	3	1,25 x D	0,25 x D	0,25 x D	60	–	90	fz	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009

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 tools with reach > 3 x D, reduce fz by 20%.
 For tools with reach > 5 x D, reduce fz by 30%.