







■ Series 7N01 • Vision Plus Micro

Material Group															
		Profile Milling		K10UF-DCHP			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for 3D milling/profiling (A) – Finishing								
				AlTiN											
		A		Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter								
ap	ae	min		max	mm	0,5	0,6	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0		
P	3	0,04 x D	0,04 x D	432	–	576	fz	0,012	0,015	0,020	0,025	0,038	0,051	0,064	0,078
	4	0,04 x D	0,04 x D	324	–	540	fz	0,012	0,014	0,019	0,023	0,035	0,047	0,059	0,072
H	1	0,03 x D	0,03 x D	288	–	504	fz	0,012	0,014	0,019	0,023	0,035	0,047	0,059	0,072
	2	0,03 x D	0,03 x D	252	–	432	fz	0,009	0,011	0,014	0,018	0,027	0,036	0,045	0,054
	3	0,02 x D	0,02 x D	216	–	324	fz	0,007	0,008	0,011	0,014	0,021	0,028	0,035	0,043
	4	0,02 x D	0,02 x D	180	–	252	fz	0,005	0,006	0,007	0,009	0,014	0,019	0,024	0,028

Material Group															
		Profile Milling		K10UF-DCHP			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for 3D milling/profiling (A) – Semi-Finishing								
				AlTiN											
		A		Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter								
ap	ae	min		max	mm	0,5	0,6	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0		
P	3	0,1 x D	0,05 x D	300	-	400	fz	0,008	0,010	0,013	0,017	0,025	0,034	0,043	0,052
	4	0,1 x D	0,05 x D	225	-	375	fz	0,008	0,009	0,012	0,016	0,023	0,031	0,040	0,048
H	1	0,07 x D	0,1 x D	200	-	350	fz	0,008	0,009	0,012	0,016	0,023	0,031	0,040	0,048
	2	0,05 x D	0,04 x D	175	-	300	fz	0,006	0,007	0,009	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036
	3	0,03 x D	0,03 x D	150	-	225	fz	0,005	0,006	0,007	0,009	0,014	0,019	0,024	0,028
	4	0,03 x D	0,03 x D	125	-	175	fz	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,016	0,019

Material Group															
		Profile Milling		K10UF-DCHP			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for 3D milling/profiling (A) – Roughing								
				AlTiN											
		A		Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter								
ap	ae	min		max	mm	0,5	0,6	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0		
P	3	0,2 x D	0,1 x D	216	-	288	fz	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,021	0,026
	4	0,2 x D	0,1 x D	162	-	270	fz	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024
H	1	0,15 x D	0,1 x D	144	-	252	fz	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024
	2	0,1 x D	0,075 x D	126	-	216	fz	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018
	3	0,05 x D	0,05 x D	108	-	162	fz	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014
	4	0,05 x D	0,05 x D	90	-	126	fz	0,002	0,002	0,002	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009

NOTE: Please use reference table for correction of vc based on average degrees of the mould. See page O205.

High-Performance Solid Carbide End Mills