

■ Series 422876 422878 • Vision Plus

Material Group														
	Side Milling (A) and Slotting (B)				K10UF-DCHP			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	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
P	3	0,5 x D	0,4 x D	0,3 x D	120	–	160	fz	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077
	4	0,5 x D	0,4 x D	0,3 x D	90	–	150	fz	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069
H	1	0,5 x D	0,4 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069
	2	0,5 x D	0,3 x D	0,2 x D	60	–	80	fz	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051
	3	0,5 x D	0,15 x D	0,15 x D	50	–	70	fz	0,014	0,018	0,021	0,029	0,035	0,041
	4	0,5 x D	0,1 x D	0,1 x D	40	–	60	fz	0,009	0,012	0,014	0,019	0,023	0,027

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 ap/ae 0,05 x D increase fz by 40%.
For better surface finish, reduce feed per tooth.

Application Data • Series 7150 • Vision Plus™

■ Series 7150 • Vision Plus

Material Group																	
	Profile Milling		TiAlN			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for 3D milling/profiling (A) – Semi-Finishing											
	A		Cutting Speed – vc m/min			D1 – Diameter											
	ap	ae	min		max	mm	1,0	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
P	3	0,1 x D	0,1 x D	240	–	320	fz	0,017	0,034	0,043	0,052	0,070	0,089	0,109	0,150	0,182	0,211
	4	0,1 x D	0,1 x D	180	–	300	fz	0,016	0,031	0,040	0,048	0,064	0,081	0,099	0,134	0,162	0,187
H	1	0,1 x D	0,1 x D	160	–	280	fz	0,016	0,031	0,040	0,048	0,064	0,081	0,099	0,134	0,162	0,187
	2	0,1 x D	0,1 x D	140	–	240	fz	0,012	0,024	0,030	0,036	0,048	0,061	0,074	0,101	0,121	0,140
	3	0,1 x D	0,1 x D	120	–	180	fz	0,009	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,058	0,079	0,096	0,112
	4	0,1 x D	0,1 x D	100	–	140	fz	0,006	0,012	0,016	0,019	0,025	0,032	0,039	0,053	0,064	0,074

NOTE: Please use the reference table to optimise your cutting speed based on the average cutting angle of the application. See page O205.