

■ Series 7050 7060 • 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			mm	D1 – Diameter										
	ap	ae	min		max		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.

Application Data • Series 422871 • Vision Plus™

■ Series 422871 • Vision Plus

Material Group	Profile Milling		K10UF-DCHP			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for 3D milling/profiling (A) – Semi-Finishing							
	A		Cutting Speed – vc m/min			mm	D1 – Diameter						
	ap	ae	min		max		3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	
P	3	0,1 x D	0,05 x D	272	–	306	fz	0,052	0,070	0,089	0,109	0,150	0,182
	4	0,1 x D	0,05 x D	238	–	272	fz	0,048	0,064	0,081	0,099	0,134	0,162
H	1	0,07 x D	0,1 x D	200	–	280	fz	0,060	0,080	0,102	0,123	0,168	0,203
	2	0,05 x D	0,04 x D	161	–	276	fz	0,052	0,070	0,088	0,107	0,145	0,174
	3	0,03 x D	0,03 x D	174	–	261	fz	0,047	0,063	0,079	0,096	0,130	0,158
	4	0,03 x D	0,03 x D	145	–	203	fz	0,031	0,042	0,053	0,064	0,087	0,105

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