

General Purpose Solid Carbide End Mills • Roughing/Finishing

Application Data • Series 423048 423047 • NINA™



■ Series 423048 423047 • NINA

Material Group								Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A). For slotting (B), reduce fz by 20%.						
	Side Milling (A) and Slotting (B)			K30F-DCHP			D1 – Diameter							
				AITiN										
	A		B	Cutting Speed – vc m/min										
ap	ae	ap	min	-	max	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0		
P	0	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	140	-	190	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	3	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	120	-	160	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070
	4	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	90	-	150	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062
M	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	90	-	115	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	60	-	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056
K	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	120	-	150	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	110	-	140	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070
N	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	500	-	2000	fz	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	500	-	1500	fz	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108
	5	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	250	-	1000	fz	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108

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.

Application Data • Series 423039 423038 • NINA

■ Series 423039 423038 • NINA

Material Group								Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for 3D milling/profiling						
	Side Milling (A) and Slotting (B)			K30F-DCHP			D1 – Diameter							
				AITiN										
	A		B	Cutting Speed – vc m/min										
ap	ae	ap	min	-	max	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0		
P	0	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	140	-	190	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	3	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	120	-	160	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070
	4	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	90	-	150	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062
M	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	90	-	115	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	60	-	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056
K	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	120	-	150	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	110	-	140	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070
N	1	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	500	-	2000	fz	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
	2	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	500	-	1500	fz	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108
	5	0,75 x D	0,5 x D	0,5 x D	250	-	1000	fz	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108

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.

General Purpose Solid Carbide End Mills

