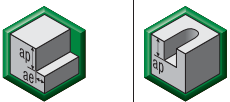



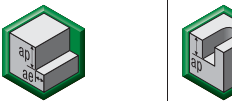

■ Series 6N70

Material Group																	
	Side Milling (A) and Slotting (B)			TiAlN			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	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0	32,0	
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	70	–	80	fz	0,058	0,078	0,090	0,099	0,121	0,130	0,137	0,149	0,190
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,058	0,078	0,090	0,099	0,121	0,130	0,137	0,149	0,190
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	70	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,113	0,121	0,137	0,175
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	35	fz	0,039	0,052	0,061	0,067	0,084	0,091	0,097	0,109	0,140
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	35	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,113	0,121	0,137	0,175
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	30	fz	0,039	0,052	0,061	0,067	0,084	0,091	0,097	0,109	0,140
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	20	fz	0,033	0,044	0,051	0,056	0,068	0,073	0,078	0,085	0,109
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	70	–	80	fz	0,058	0,078	0,090	0,099	0,121	0,130	0,137	0,149	0,190
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	70	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,113	0,121	0,137	0,175
S	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	30	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,113	0,121	0,137	0,175
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	5	–	15	fz	0,026	0,034	0,040	0,045	0,056	0,060	0,065	0,074	0,094
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	30	fz	0,039	0,052	0,061	0,067	0,084	0,091	0,097	0,109	0,140
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	30	fz	0,034	0,048	0,056	0,062	0,077	0,083	0,089	0,100	0,128

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.
Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on diameters >12mm.

Application Data • Series 6NL6

■ Series 6NL6

Material Group														
	Side Milling (A) and Slotting (B)			TiAlN			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	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0		
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	70	–	80	fz	0,063	0,070	0,085	0,096	0,104	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,063	0,070	0,085	0,096	0,104	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	70	fz	0,053	0,059	0,073	0,085	0,096	
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	35	fz	0,042	0,047	0,059	0,068	0,076	
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	35	fz	0,053	0,059	0,073	0,085	0,096	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	30	fz	0,042	0,047	0,059	0,068	0,076	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	20	fz	0,035	0,039	0,048	0,054	0,060	
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	70	–	80	fz	0,063	0,070	0,085	0,096	0,104	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	70	fz	0,053	0,059	0,073	0,085	0,096	
S	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	30	fz	0,053	0,059	0,073	0,085	0,096	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	5	–	15	fz	0,028	0,031	0,039	0,045	0,051	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	30	fz	0,042	0,047	0,059	0,068	0,076	
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	10	–	20	fz	0,039	0,043	0,054	0,062	0,070	

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.
Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on diameters >12mm.