

■ Series 1NOM JJ

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			mm	D1 – Diameter										
	ap	ae	ap	min		max		3,0	4,0	6,0	8,0	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	0,029	0,039	0,058	0,078	0,090	0,099	0,121	0,137	0,149	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,039	0,058	0,078	0,090	0,099	0,121	0,137	0,149	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	70	fz	0,024	0,032	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,121	0,137	
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	35	fz	0,020	0,026	0,039	0,052	0,061	0,067	0,084	0,097	0,109	
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	35	fz	0,024	0,032	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,121	0,137	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	–	30	fz	0,020	0,026	0,039	0,052	0,061	0,067	0,084	0,097	0,109	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	20	fz	0,017	0,022	0,033	0,044	0,051	0,056	0,068	0,078	0,085	
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	70	–	80	fz	0,029	0,039	0,058	0,078	0,090	0,099	0,121	0,137	0,149	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	70	fz	0,024	0,032	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,121	0,137	
N	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	300	–	375	fz	0,042	0,055	0,079	0,104	0,125	0,144	0,192	0,240	0,300	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	230	–	300	fz	0,034	0,044	0,063	0,083	0,100	0,115	0,154	0,192	0,240	
S	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	30	fz	0,024	0,032	0,048	0,065	0,076	0,084	0,105	0,121	0,137	
	2	1,5 x D	0,5 x D	0,5 x D	5	–	15	fz	0,013	0,018	0,026	0,034	0,040	0,045	0,056	0,065	0,074	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	15	–	28	fz	0,020	0,026	0,039	0,052	0,061	0,067	0,084	0,097	0,109	
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,5 x D	15	–	28	fz	0,016	0,022	0,034	0,048	0,056	0,062	0,077	0,089	0,100	

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.