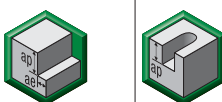



■ Series 1N77 • VariMill

Material Group																					
	Side Milling (A) and Slotting (B)			TiCN			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	14,0	16,0	20,0	25,0	30,0					
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	56	–	64	fz	0,058	0,078	0,090	0,099	0,111	0,121	0,137	0,149	0,149				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	48	–	64	fz	0,058	0,078	0,090	0,099	0,111	0,121	0,137	0,149	0,149				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	40	–	56	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,095	0,105	0,121	0,137	0,137				
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	20	–	28	fz	0,039	0,052	0,061	0,067	0,076	0,084	0,097	0,109	0,109				
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	20	–	28	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,095	0,105	0,121	0,137	0,137				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	20	–	24	fz	0,039	0,052	0,061	0,067	0,076	0,084	0,097	0,109	0,109				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	12	–	16	fz	0,033	0,044	0,051	0,056	0,062	0,068	0,078	0,085	0,085				
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	56	–	64	fz	0,058	0,078	0,090	0,099	0,111	0,121	0,137	0,149	0,149				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	40	–	56	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,095	0,105	0,121	0,137	0,137				
N	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	240	–	300	fz	0,079	0,104	0,125	0,144	0,168	0,192	0,240	0,300	0,300				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	184	–	240	fz	0,063	0,083	0,100	0,115	0,134	0,154	0,192	0,240	0,240				
S	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	12	–	24	fz	0,048	0,065	0,076	0,084	0,095	0,105	0,121	0,137	0,137				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	4	–	12	fz	0,026	0,034	0,040	0,045	0,050	0,056	0,065	0,074	0,074				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	12	–	22	fz	0,039	0,052	0,061	0,067	0,076	0,084	0,097	0,109	0,109				
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,5 x D	12	–	22	fz	0,034	0,048	0,056	0,062	0,070	0,077	0,089	0,100	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.