

	Side Milling							Slotting						
	Side Milling			Fz mm/t				Sotting			Fz mm/t			
	Vc (m/min)	ap	ae	Ø 1-3	Ø 3-6	Ø 6-10	Ø12-16	Vc (m/min)	ap	ae	Ø 1-3	Ø 3-6	Ø 6-10	Ø12-16
Steel up to 45 HRC	150-200	0.05D	0.4xD	0.02-0.03	0.025-0.10	0.10-0.30	0.15-0.50	150-200	0.05D	D	0.015-0.04	0.02-0.08	0.080-0.25	0.10-0.40
Hardened Steel 45-55 HRC	60-120	0.05D	0.4xD	0.01-0.02	0.050-0.08	0.05-0.08	0.08-0.30	60-120	0.05D	D	0.008-0.02	0.04-0.07	0.05-0.08	0.08-0.30
Stainless Steels	70-110	0.05D	0.4xD	0.02-0.05	0.050-0.10	0.10-0.30	0.15-0.50	70-110	0.05D	D	0.015-0.04	0.02-0.08	0.080-0.25	0.10-0.40
Titanium	50-70	0.05D	0.4xD	0.02-0.05	0.050-0.10	0.10-0.30	0.15-0.50	50-70	0.05D	D	0.015-0.04	0.02-0.08	0.080-0.25	0.10-0.40
Inconel	15-25	0.05D	0.4xD	0.01-0.02	0.020-0.05	0.05-0.08	0.05-0.10	15-25	0.05D	D	0.008-0.02	0.01-0.04	0.04-0.06	0.05-0.10
Cast Iron	150-200	0.05D	0.4xD	0.02-0.05	0.050-0.10	0.10-0.30	0.15-0.50	150-200	0.05D	D	0.015-0.04	0.02-0.08	0.080-0.25	0.10-0.40