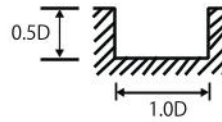
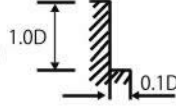


M150-4ES, M150-4RS

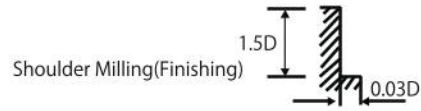
Slot Milling



ISO	Cutting Speed Vc(m/min)	fz[mm/Teeth]					
		Diameter[mm]					
		4	6	8	10	12	16
P	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	45~55	0.013	0.025	0.030	0.040	0.049	0.058
	50~60	0.013	0.025	0.030	0.040	0.049	0.058
	50~60	0.013	0.025	0.030	0.040	0.049	0.058
	50~60	0.013	0.025	0.030	0.040	0.049	0.058
	45~55	0.013	0.024	0.028	0.037	0.046	0.055
	45~55	0.013	0.024	0.028	0.037	0.046	0.055
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	40~50	0.013	0.024	0.028	0.037	0.046	0.055
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
M	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~60	0.013	0.024	0.028	0.037	0.046	0.055
	50~70	0.015	0.030	0.035	0.045	0.055	0.065
K							
N							
S	25	0.013	0.017	0.026	0.035	0.044	0.053
	25	0.013	0.017	0.026	0.035	0.044	0.053
	25	0.013	0.017	0.026	0.035	0.044	0.053
	25	0.010	0.014	0.023	0.032	0.041	0.050
	25	0.010	0.014	0.023	0.032	0.041	0.050
	50	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
	40	0.010	0.014	0.023	0.032	0.041	0.050
	40	0.010	0.014	0.023	0.032	0.041	0.050
	25	0.010	0.014	0.023	0.032	0.041	0.050
	25	0.010	0.014	0.023	0.032	0.041	0.050
H							

M150-4ES, M150-4RS		Shoulder Milling(Roughing)					
ISO	Cutting Speed Vc(m/min)	fz[mm/Teeth]					
		Diameter[mm]					
		4	6	8	10	12	16
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~90	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
P	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	50~80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	50~80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	40~70	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~100	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
M	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	60~100	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60~110	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
K							
N							
S	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	60	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	50	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	50	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
H							

M150-4ES、M150-4RS



ISO	Cutting Speed Vc(m/min)	fz[mm/Teeth]					
		Diameter[mm]					
		4	6	8	10	12	16
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	70~100	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
P	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~90	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	70~90	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	70~110	0.018	0.022	0.036	0.045	0.054	0.063
	60~80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
M	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
	70~110	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	80~130	0.020	0.025	0.040	0.050	0.060	0.070
K							
N							
S	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.013	0.022	0.031	0.040	0.049	0.058
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	80	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
	60	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	60	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
	30	0.010	0.019	0.028	0.037	0.046	0.055
H							