

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		KC510M			KC522M			KC725M			KCPM20			KTPK20		
P	1	—	—	—	395	<b>345</b>	325	315	<b>275</b>	255	660	<b>580</b>	535	440	<b>360</b>	310
	2	—	—	—	330	<b>290</b>	240	260	<b>230</b>	195	410	<b>370</b>	330	270	<b>225</b>	190
	3	—	—	—	305	<b>255</b>	215	240	<b>205</b>	170	370	<b>330</b>	305	245	<b>205</b>	170
	4	295	<b>240</b>	200	270	<b>225</b>	180	215	<b>180</b>	145	275	<b>255</b>	230	185	<b>160</b>	130
	5	—	—	—	225	<b>200</b>	180	180	<b>160</b>	145	330	<b>300</b>	275	255	<b>205</b>	175
	6	—	—	—	200	<b>150</b>	120	160	<b>120</b>	95	230	<b>200</b>	175	150	<b>125</b>	—
M	1	—	—	—	245	<b>215</b>	200	205	<b>180</b>	165	270	<b>240</b>	205	285	<b>235</b>	200
	2	—	—	—	225	<b>190</b>	160	185	<b>160</b>	130	245	<b>215</b>	190	260	<b>220</b>	185
	3	—	—	—	170	<b>145</b>	115	140	<b>120</b>	95	195	<b>175</b>	150	195	<b>160</b>	—
K	1	350	<b>315</b>	285	275	<b>250</b>	220	—	—	—	435	<b>390</b>	350	275	<b>235</b>	195
	2	275	<b>250</b>	230	215	<b>195</b>	180	—	—	—	345	<b>310</b>	280	220	<b>180</b>	160
	3	235	<b>205</b>	190	180	<b>160</b>	145	—	—	—	290	<b>255</b>	240	185	<b>150</b>	130
N	1-2	770	<b>685</b>	630	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	695	<b>640</b>	585	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	50	<b>45</b>	35	45	<b>35</b>	30	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	50	<b>45</b>	35	45	<b>35</b>	30	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	60	<b>50</b>	35	55	<b>45</b>	30	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	85	<b>60</b>	45	75	<b>55</b>	35	—	—	—	—	—	—
H	1	190	<b>155</b>	110	145	<b>110</b>	85	—	—	—	170	<b>140</b>	115	—	—	—

NOTE: FIRST choice starting speeds are in bold type.  
As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

■ Recommended Starting Feeds [mm]

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining
-----------------	-----------------	-----------------

At 3,50 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.F..LP	0,08	<b>0,13</b>	0,33	0,06	<b>0,10</b>	0,25	0,06	<b>0,09</b>	0,22	0,05	<b>0,08</b>	0,20	0,05	<b>0,08</b>	0,20	.F..LP
.S..LN	0,14	<b>0,41</b>	0,68	0,11	<b>0,31</b>	0,51	0,09	<b>0,27</b>	0,44	0,09	<b>0,25</b>	0,41	0,09	<b>0,24</b>	0,41	.S..LN
.T..LN	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,26</b>	0,41	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.T..LN

At 1,75 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.F..LP	0,10	<b>0,15</b>	0,39	0,07	<b>0,12</b>	0,29	0,06	<b>0,10</b>	0,25	0,06	<b>0,09</b>	0,24	0,06	<b>0,09</b>	0,23	.F..LP
.S..LN	0,17	<b>0,47</b>	0,79	0,12	<b>0,35</b>	0,59	0,11	<b>0,31</b>	0,51	0,10	<b>0,29</b>	0,48	0,10	<b>0,28</b>	0,47	.S..LN
.T..LN	0,20	<b>0,49</b>	0,79	0,15	<b>0,37</b>	0,59	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,12	<b>0,30</b>	0,48	0,12	<b>0,29</b>	0,47	.T..LN

At 1,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.F..LP	0,12	<b>0,19</b>	0,48	0,09	<b>0,14</b>	0,36	0,08	<b>0,12</b>	0,31	0,07	<b>0,12</b>	0,29	0,07	<b>0,11</b>	0,29	.F..LP
.S..LN	0,21	<b>0,58</b>	0,98	0,15	<b>0,44</b>	0,73	0,13	<b>0,38</b>	0,63	0,13	<b>0,36</b>	0,59	0,12	<b>0,35</b>	0,58	.S..LN
.T..LN	0,24	<b>0,61</b>	0,98	0,18	<b>0,45</b>	0,73	0,16	<b>0,40</b>	0,63	0,15	<b>0,37</b>	0,59	0,15	<b>0,36</b>	0,58	.T..LN

At 0,50 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.F..LP	0,16	<b>0,26</b>	0,65	0,12	<b>0,19</b>	0,49	0,11	<b>0,17</b>	0,42	0,10	<b>0,16</b>	0,40	0,10	<b>0,16</b>	0,39	.F..LP
.S..LN	0,28	<b>0,80</b>	1,33	0,21	<b>0,59</b>	0,99	0,18	<b>0,52</b>	0,86	0,17	<b>0,48</b>	0,81	0,17	<b>0,47</b>	0,79	.S..LN
.T..LN	0,33	<b>0,83</b>	1,33	0,25	<b>0,62</b>	0,99	0,22	<b>0,54</b>	0,86	0,20	<b>0,50</b>	0,81	0,20	<b>0,49</b>	0,79	.T..LN

NOTE: Use "Light Machining" values as starting feed rate.



Copy Mills