

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		K110M			KC510M			KC522M			KC725M		
P	1	—	—	—	—	—	—	395	345	325	315	275	255
	2	—	—	—	—	—	—	330	290	240	260	230	195
	3	—	—	—	—	—	—	305	255	215	240	205	170
	4	—	—	—	295	240	200	270	225	180	215	180	145
	5	—	—	—	—	—	—	225	200	180	180	160	145
	6	—	—	—	—	—	—	200	150	120	160	120	95
M	1	—	—	—	—	—	—	245	215	200	205	180	165
	2	—	—	—	—	—	—	225	190	160	185	160	130
	3	—	—	—	—	—	—	170	145	115	140	120	95
K	1	155	145	135	350	315	285	275	250	220	—	—	—
	2	135	130	120	275	250	230	215	195	180	—	—	—
	3	120	105	95	235	205	190	180	160	145	—	—	—
N	1-2	605	565	540	770	685	630	—	—	—	—	—	—
	3	495	440	385	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	50	45	35	45	35	30
	2	—	—	—	—	—	—	50	45	35	45	35	30
	3	—	—	—	—	—	—	60	50	35	55	45	30
	4	—	—	—	—	—	—	85	60	45	75	55	35
H	1	—	—	—	190	155	110	145	110	85	—	—	—

Material Group		KCPM20			KCPK30			KTPK20		
P	1	660	580	535	545	475	440	440	360	310
	2	410	370	330	335	305	275	270	225	190
	3	370	330	305	305	275	250	245	205	170
	4	275	255	230	225	210	190	185	160	130
	5	330	300	275	310	275	255	255	205	175
	6	230	200	175	190	165	—	150	125	—
M	1	270	240	205	250	220	190	285	235	200
	2	245	215	190	225	195	170	260	220	185
	3	195	175	150	175	160	140	195	160	—
K	1	435	390	350	355	320	285	275	235	195
	2	345	310	280	280	255	230	220	180	160
	3	290	255	240	235	210	195	185	150	130
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H	1	170	140	115	—	—	—	—	—	—

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



Copy Mills

■ Recommended Starting Feeds [mm]

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

At 5,00 Axial Depth of Cut

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	0,17	0,33	0,06	0,13	0,25	0,06	0,11	0,22	0,05	0,10	0,20	0,05	0,10	0,20	.F..LP
.S..GN	0,17	0,40	0,68	0,13	0,30	0,51	0,11	0,26	0,44	0,10	0,24	0,41	0,10	0,24	0,41	.S..GN
.T..GN	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,26	0,41	0,10	0,25	0,41	.T..GN
.S..HP	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,26	0,41	0,10	0,25	0,41	.S..HP
.S..HN	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,26	0,41	0,10	0,25	0,41	.S..HN

At 2,00 Axial Depth of Cut

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	0,11	0,21	0,42	0,08	0,16	0,31	0,07	0,14	0,27	0,06	0,13	0,26	0,06	0,13	0,25	.F..LP
.S..GN	0,21	0,50	0,85	0,16	0,38	0,64	0,14	0,33	0,55	0,13	0,31	0,52	0,13	0,30	0,51	.S..GN
.T..GN	0,21	0,53	0,85	0,16	0,40	0,64	0,14	0,35	0,55	0,13	0,32	0,52	0,13	0,32	0,51	.T..GN
.S..HP	0,21	0,53	0,85	0,16	0,40	0,64	0,14	0,35	0,55	0,13	0,32	0,52	0,13	0,32	0,51	.S..HP
.S..HN	0,21	0,53	0,85	0,16	0,40	0,64	0,14	0,35	0,55	0,13	0,32	0,52	0,13	0,32	0,51	.S..HN

At 1,00 Axial Depth of Cut

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	0,14	0,28	0,56	0,11	0,21	0,42	0,09	0,18	0,36	0,09	0,17	0,34	0,08	0,17	0,33	.F..LP
.S..GN	0,28	0,67	1,14	0,21	0,50	0,85	0,18	0,44	0,74	0,17	0,41	0,69	0,17	0,40	0,68	.S..GN
.T..GN	0,28	0,71	1,14	0,21	0,53	0,85	0,18	0,46	0,74	0,17	0,43	0,69	0,17	0,42	0,68	.T..GN
.S..HP	0,28	0,71	1,14	0,21	0,53	0,85	0,18	0,46	0,74	0,17	0,43	0,69	0,17	0,42	0,68	.S..HP
.S..HN	0,28	0,71	1,14	0,21	0,53	0,85	0,18	0,46	0,74	0,17	0,43	0,69	0,17	0,42	0,68	.S..HN

At 0,50 Axial Depth of Cut

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	0,19	0,38	0,77	0,15	0,29	0,58	0,13	0,25	0,50	0,12	0,23	0,47	0,12	0,23	0,46	.F..LP
.S..GN	0,39	0,93	1,58	0,29	0,69	1,17	0,25	0,60	1,02	0,24	0,56	0,95	0,23	0,55	0,93	.S..GN
.T..GN	0,39	0,98	1,58	0,29	0,73	1,17	0,25	0,64	1,02	0,24	0,59	0,95	0,23	0,58	0,93	.T..GN
.S..HP	0,39	0,98	1,58	0,29	0,73	1,17	0,25	0,64	1,02	0,24	0,59	0,95	0,23	0,58	0,93	.S..HP
.S..HN	0,39	0,98	1,58	0,29	0,73	1,17	0,25	0,64	1,02	0,24	0,59	0,95	0,23	0,58	0,93	.S..HN

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



Copy Mills