

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		KC510M			KC522M			KC725M			KCPM20			KCPK30		
P	1	—	—	—	395	345	325	315	275	255	660	580	535	545	475	440
	2	—	—	—	330	290	240	260	230	195	410	370	330	335	305	275
	3	—	—	—	305	255	215	240	205	170	370	330	305	305	275	250
	4	295	240	200	270	225	180	215	180	145	275	255	230	225	210	190
	5	—	—	—	225	200	180	180	160	145	330	300	275	310	275	255
	6	—	—	—	200	150	120	160	120	95	230	200	175	190	165	—
M	1	—	—	—	245	215	200	205	180	165	270	240	205	250	220	190
	2	—	—	—	225	190	160	185	160	130	245	215	190	225	195	170
	3	—	—	—	170	145	115	140	120	95	195	175	150	175	160	140
K	1	350	315	285	275	250	220	—	—	—	435	390	350	355	320	285
	2	275	250	230	215	195	180	—	—	—	345	310	280	280	255	230
	3	235	205	190	180	160	145	—	—	—	290	255	240	235	210	195
N	1-2	770	685	630	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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	—	—	—	170	140	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 8,00 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	0,08	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	0,43	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..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 4,00 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	0,10	0,19	0,39	0,07	0,14	0,29	0,06	0,13	0,25	0,06	0,12	0,24	0,06	0,12	0,23	.F..LP
.S..GN	0,20	0,49	0,79	0,15	0,37	0,59	0,13	0,32	0,51	0,12	0,30	0,48	0,12	0,29	0,47	.S..GN
.S..HP	0,20	0,49	0,79	0,15	0,37	0,59	0,13	0,32	0,51	0,12	0,30	0,48	0,12	0,29	0,47	.S..HP
.S..HN	0,20	0,49	0,79	0,15	0,37	0,59	0,13	0,32	0,51	0,12	0,30	0,48	0,12	0,29	0,47	.S..HN

At 2,00 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	0,13	0,25	0,51	0,10	0,19	0,38	0,08	0,17	0,33	0,08	0,15	0,31	0,08	0,15	0,30	.F..LP
.S..GN	0,26	0,64	1,04	0,19	0,48	0,77	0,17	0,42	0,67	0,16	0,39	0,63	0,15	0,38	0,61	.S..GN
.S..HP	0,26	0,64	1,04	0,19	0,48	0,77	0,17	0,42	0,67	0,16	0,39	0,63	0,15	0,38	0,61	.S..HP
.S..HN	0,26	0,64	1,04	0,19	0,48	0,77	0,17	0,42	0,67	0,16	0,39	0,63	0,15	0,38	0,61	.S..HN

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	0,18	0,35	0,69	0,13	0,26	0,52	0,11	0,23	0,45	0,11	0,21	0,42	0,10	0,21	0,41	.F..LP
.S..GN	0,35	0,88	1,42	0,26	0,66	1,05	0,23	0,57	0,92	0,21	0,54	0,86	0,21	0,52	0,84	.S..GN
.S..HP	0,35	0,88	1,42	0,26	0,66	1,05	0,23	0,57	0,92	0,21	0,54	0,86	0,21	0,52	0,84	.S..HP
.S..HN	0,35	0,88	1,42	0,26	0,66	1,05	0,23	0,57	0,92	0,21	0,54	0,86	0,21	0,52	0,84	.S..HN

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



Copy Mills