

■ Recommended Starting Speeds [SFM]

Indexable Milling

Material Group		KC520M			KC725M			KCK15			KCPK30			KCPM40		
P	1	—	—	—	1030	<b>900</b>	840	—	—	—	1790	<b>1560</b>	1440	1030	<b>900</b>	840
	2	—	—	—	850	<b>750</b>	640	—	—	—	1100	<b>1000</b>	900	850	<b>750</b>	640
	3	—	—	—	790	<b>670</b>	560	—	—	—	1000	<b>900</b>	820	790	<b>670</b>	560
	4	—	—	—	710	<b>590</b>	480	—	—	—	740	<b>690</b>	620	710	<b>590</b>	480
	5	—	—	—	590	<b>520</b>	480	—	—	—	1020	<b>900</b>	840	590	<b>520</b>	480
	6	—	—	—	520	<b>390</b>	310	—	—	—	620	<b>540</b>	—	520	<b>390</b>	310
M	1	—	—	—	670	<b>590</b>	540	—	—	—	820	<b>720</b>	620	670	<b>590</b>	540
	2	—	—	—	610	<b>520</b>	430	—	—	—	740	<b>640</b>	560	610	<b>520</b>	430
	3	—	—	—	460	<b>390</b>	310	—	—	—	570	<b>520</b>	460	460	<b>390</b>	310
K	1	1070	<b>970</b>	850	—	—	—	1660	<b>1510</b>	1350	1160	<b>1050</b>	940	—	—	—
	2	840	<b>740</b>	710	—	—	—	1310	<b>1160</b>	1080	920	<b>840</b>	750	—	—	—
	3	710	<b>620</b>	560	—	—	—	1100	<b>980</b>	900	770	<b>690</b>	640	—	—	—
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	150	<b>110</b>	100	—	—	—	—	—	—	150	<b>110</b>	100
	2	—	—	—	150	<b>110</b>	100	—	—	—	—	—	—	150	<b>110</b>	100
	3	—	—	—	180	<b>150</b>	100	—	—	—	—	—	—	180	<b>150</b>	100
	4	—	—	—	250	<b>180</b>	110	—	—	—	—	—	—	250	<b>180</b>	110
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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

Recommended Starting Feeds

■ Recommended Starting Feeds [IPT]

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

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.E..LD	.003	<b>.007</b>	.012	.003	<b>.005</b>	.009	.002	<b>.004</b>	.008	.002	<b>.004</b>	.007	.002	<b>.004</b>	.007	.E..LD
.S..GD	.008	<b>.012</b>	.017	.006	<b>.009</b>	.013	.005	<b>.008</b>	.011	.005	<b>.007</b>	.010	.005	<b>.007</b>	.010	.S..GD

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