



beyond

P	●	○	●	●	●	●
M	●	●	●	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○
S	●	●	●	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

● first choice
○ alternate choice

• High positive rake insert.

■ SDCT-LE

catalog number	D	L10	S	BS	Re	hm	cutting edges	KC410M	KC522M	KC525M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30
SDCT431PDFL8LE	.500	.500	.188	.106	.016	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT431PDFR8LE	.500	.500	.188	.106	.016	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT433PDFL8LE	.500	.500	.188	.106	.047	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT433PDFR8LE	.500	.500	.188	.106	.047	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT434FNLE	.500	.500	.188	-	.063	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT435FNLE	.500	.500	.188	-	.078	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT436FNLE	.500	.500	.188	-	.094	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT438FNLE	.500	.500	.188	-	.125	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT43PDFL8LE	.500	.500	.188	.106	.031	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SDCT43PDFR8LE	.500	.500	.188	.106	.031	.001	4	●	-	-	-	-	-	-	-

• Precision ground insert.

■ SDET-GDZ

catalog number	D	L10	S	BS	Re	hm	cutting edges	KC410M	KC522M	KC525M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30
SDET433PDENGZ	.500	.500	.188	-	.047	.003	4	-	●	-	-	-	●	●	-
SDET433PDSNGZ	.500	.500	.188	-	.047	.005	4	-	●	-	-	-	●	●	-

• Pressed to size insert.

■ SDPT-HPZ

catalog number	D	L10	S	BS	Re	hm	cutting edges	KC410M	KC522M	KC525M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30
SDPT433PDENHPZ	.500	.500	.188	-	.047	.003	4	-	-	-	-	-	●	●	-
SDPT433PDSNHPZ	.500	.500	.188	-	.047	.006	4	-	-	-	-	-	●	●	-

Recommended Starting Feeds

■ Recommended Starting Feeds [IPT]

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

Insert Geometry	Recommended Starting Feed per Tooth (Fz) in Relation to % of Radial Engagement (ae)												Insert Geometry		
	10%			20%			30%			40%				50-100%	
.F..LE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	.002	.004	.008	.F..LE
.E..GDZ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	.004	.010	.016	.E..GDZ
.S..GDZ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	.004	.010	.016	.S..GDZ
.E..HPZ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	.004	.010	.016	.E..HPZ
.S..HPZ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	.004	.010	.016	.S..HPZ

NOTE: Use "Light Machining" values as starting feed rate.
Please see pages X22-X37 for recommended starting speeds.

■ Inch • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mold

Material Group		GH1			GH2			K110M			K115M			K313			KBK50			KC410M*		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	1150	855	525	985	720	475	510	475	460	720	590	475	755	675	590	3935	2625	1970	-	-	-
	2	970	720	475	855	625	410	460	410	395	590	475	360	-	-	-	3935	2625	1970	-	-	-
	3	785	625	460	720	575	395	395	360	310	360	295	230	-	-	-	3935	2625	1970	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KC422M*			KC505M			KC510M			KC515M			KC520M			KC522M			KC524M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1085	970	855	-	-	-	1295	1115	1065	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	1015	900	785	-	-	-	1085	950	785	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	900	785	675	-	-	-	1000	855	690	-	-	-	
	4	-	-	-	1180	870	705	970	785	675	785	675	525	-	-	-	885	720	590	-	-	-
	5	-	-	-	1180	870	705	-	-	-	675	525	410	-	-	-	720	675	590	-	-	-
	6	-	-	-	1150	785	625	-	-	-	525	410	360	-	-	-	655	490	395	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1085	900	785	-	-	-	805	705	655	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	900	720	525	-	-	-	720	625	510	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	720	590	475	-	-	-	560	475	375	-	-	-	
K	1	-	-	-	755	675	590	1165	1050	950	1445	1085	720	1065	970	855	900	805	720	1475	1050	755
	2	-	-	-	690	605	525	900	805	755	1085	855	590	820	755	690	705	625	590	1280	805	625
	3	-	-	-	460	375	295	770	690	625	475	360	230	690	625	575	590	525	475	985	720	510
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	870	675	560	625	510	360	560	395	310	-	-	-	475	360	280	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Technical Information

*Recommended for wet machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

(continued)

Dry

Wet

(continued)

■ Inch • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mold

Material Group		KC525M			KC530M			KC725M			KC735M			KCK15			KCK20			KCPK30		
P	1	870	785	705	900	785	675	1015	900	855	510	475	395	-	-	-	-	-	-	1790	1560	1460
	2	705	625	590	785	675	525	870	755	625	475	425	410	-	-	-	-	-	-	1100	1000	900
	3	625	590	560	675	590	525	785	675	560	425	395	360	-	-	-	-	-	-	1000	900	805
	4	560	510	475	590	525	475	705	590	475	395	360	310	-	-	-	-	-	-	755	690	625
	5	590	560	510	525	475	410	590	525	475	360	310	295	-	-	-	-	-	-	1015	900	820
	6	510	475	425	410	360	295	510	395	310	310	295	280	-	-	-	-	-	-	625	525	-
M	1	590	560	510	900	720	590	675	590	525	410	360	310	-	-	-	-	-	-	805	720	605
	2	510	475	425	590	475	410	605	510	425	375	330	295	-	-	-	-	-	-	720	625	560
	3	360	310	280	475	410	360	460	395	310	280	230	-	-	-	-	-	-	-	575	510	460
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1655	1510	1345	1150	1000	855	1165	1050	950
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1310	1165	1085	900	785	690	920	820	755
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	985	900	755	675	575	770	690	625
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCPM40			KCSM30			KCSM40			KD1400*			KD1410*			KD1415*			KD1425*		
P	1	1165	1015	970	1460	1265	1180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	985	855	705	1200	1065	870	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	900	770	625	1115	950	770	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	805	675	525	985	805	655	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	675	605	525	805	755	655	675	575	475	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	590	460	360	720	560	425	590	425	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	770	675	605	885	785	720	820	675	560	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	690	590	490	805	705	575	705	575	475	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	510	460	360	605	525	410	575	425	330	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	525	395	295	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*Recommended for wet machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

(continued)

■ Dry
■ Wet

Technical Information

(continued)

■ Inch • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mold

Material Group		KTPK20	KY3500	KYS30	KYSP30	MP91M	SC3025	SC6525
P	1	1445 1180 1000	- - -	- - -	- - -	1360 970 560	- - -	1460 1000 560
	2	885 755 625	- - -	- - -	- - -	1200 855 475	- - -	1280 885 475
	3	805 675 575	- - -	- - -	- - -	1065 755 410	- - -	1150 785 410
	4	590 510 425	- - -	- - -	- - -	805 575 310	- - -	820 575 310
	5	820 690 575	- - -	2985 2395 1790	2985 2395 1790	- - -	- - -	625 475 310
	6	510 410 -	- - -	2985 2395 1790	2985 2395 1790	- - -	- - -	560 395 230
M	1	950 770 655	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	785 705 560
	2	855 720 590	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	755 625 475
	3	625 525 -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	575 510 360
K	1	900 770 625	3165 2870 2560	- - -	- - -	1445 1000 575	1560 1085 590	1540 1065 575
	2	720 590 510	2495 2245 2085	- - -	- - -	1115 785 460	1310 900 475	1200 820 460
	3	590 510 410	- - -	- - -	- - -	1015 720 410	1085 755 410	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	2640 2165 1675	2640 2165 1675	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	2640 2165 1675	2640 2165 1675	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	3840 3135 2395	3840 3135 2395	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	410 310 195	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	375 280 165	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Material Group		SP4019	SP6519	X400	X500	X700
P	1	1245 900 560	1165 855 510	1015 755 475	1065 785 510	- - -
	2	1085 785 475	1015 755 460	900 675 410	950 705 460	- - -
	3	970 690 410	900 655 395	785 590 375	820 605 395	- - -
	4	755 525 310	690 490 295	590 425 280	625 475 295	- - -
	5	590 425 280	560 410 280	- - -	510 395 280	525 410 280
	6	510 360 195	475 330 195	- - -	425 310 195	460 330 195
M	1	1100 785 475	1065 770 460	- - -	985 720 460	1015 755 460
	2	985 705 425	920 675 410	- - -	870 625 395	900 675 410
	3	785 575 360	770 560 330	- - -	705 510 310	755 560 330
K	1	1295 950 575	1165 870 560	- - -	1015 870 675	- - -
	2	1000 720 460	950 690 425	- - -	870 705 510	- - -
	3	920 675 410	870 625 395	- - -	675 560 395	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	395 295 195	- - -	375 280 180	- - -	- - -
	2	360 260 165	- - -	310 230 130	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Technical Information

*Recommended for wet machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

Dry

Wet

■ Inch • Shoulder Milling, Slotting, and Thread Mills

Material Group		GH1			GH2			K110M			K115M			K313			KBK50			KC410M*		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	950	705	445	820	605	395	425	395	375	605	490	395	625	560	490	3280	2180	1640	-	-	-
	2	805	605	395	705	525	345	375	345	330	490	395	295	-	-	-	3280	2180	1640	-	-	-
	3	655	525	375	605	475	330	330	295	260	295	245	195	-	-	-	3280	2180	1640	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KC422M *			KC505M			KC510M			KC515M			KC520M			KC522M			KC524M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	900	805	705	-	-	-	1085	935	885	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	855	755	655	-	-	-	900	785	655	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	755	655	560	-	-	-	835	705	575	-	-	-	
	4	-	-	-	985	720	590	805	655	560	655	560	445	-	-	-	740	605	490	-	-	-
	5	-	-	-	985	720	590	-	-	-	560	445	345	-	-	-	605	560	490	-	-	-
	6	-	-	-	950	655	525	-	-	-	445	345	295	-	-	-	540	410	330	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	900	755	655	-	-	-	675	590	540	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	755	605	445	-	-	-	605	525	425	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	605	490	395	-	-	-	460	395	310	-	-	-	
K	1	-	-	-	625	560	490	970	870	785	1200	900	605	885	805	705	755	675	605	1230	870	625
	2	-	-	-	575	510	445	755	675	625	900	705	490	690	625	575	590	525	490	1065	675	525
	3	-	-	-	375	310	245	640	575	525	395	295	195	575	525	475	490	445	395	820	605	425
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	720	560	460	525	425	295	460	330	260	-	-	-	395	295	230	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*Recommended for wet machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

(continued)

■ Dry

■ Wet

(continued)

■ Inch • Shoulder Milling, Slotting, and Thread Mills

Material Group		KC525M			KC530M			KC725M			KC735M			KCK15			KCK20			KCPK30		
P	1	720	655	590	755	655	560	855	755	705	425	395	330	-	-	-	-	-	-	1495	1295	1215
	2	590	525	490	655	560	445	720	625	525	395	360	345	-	-	-	-	-	-	920	835	755
	3	525	490	460	560	490	445	655	560	460	360	330	295	-	-	-	-	-	-	835	755	675
	4	460	425	395	490	445	395	590	490	395	330	295	260	-	-	-	-	-	-	625	575	525
	5	490	460	425	445	395	345	490	445	395	295	260	245	-	-	-	-	-	-	855	755	690
	6	425	395	360	345	295	245	425	330	260	260	245	230	-	-	-	-	-	-	525	445	-
M	1	490	460	425	755	605	490	560	490	445	345	295	260	-	-	-	-	-	-	675	605	510
	2	425	395	360	490	395	345	510	425	360	310	280	245	-	-	-	-	-	-	605	525	460
	3	295	260	230	395	345	295	375	330	260	230	195	-	-	-	-	-	-	-	475	425	375
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1380	1265	1115	950	835	705	970	870	785
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	970	900	755	655	575	770	690	625
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	920	820	755	625	560	475	640	575	525
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCPM40			KCSM30			KCSM40			KD1400*			KD1410*			KD1415*			KD1425*		
P	1	970	855	805	1215	1050	985	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	820	705	590	1000	885	720	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	755	640	525	935	785	640	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	675	560	445	820	675	540	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	560	510	445	675	625	540	560	475	395	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	490	375	295	605	460	360	490	360	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	640	560	510	740	655	605	690	560	460	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	575	490	410	675	590	475	590	475	395	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	425	375	295	510	445	345	475	360	280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	445	330	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Technical Information

*Recommended for wet machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

(continued)

Dry

Wet

(continued)

■ Inch • Shoulder Milling, Slotting, and Thread Mills

Material Group		KTPK20	KY3500	KYS30	KYSP30	MP91M	SC3025	SC6525
P	1	1200 985 835	- - -	- - -	- - -	1130 805 460	- - -	1215 835 460
	2	740 625 525	- - -	- - -	- - -	1000 705 395	- - -	1065 740 395
	3	675 560 475	- - -	- - -	- - -	885 625 345	- - -	950 655 345
	4	490 425 360	- - -	- - -	- - -	675 475 260	- - -	690 475 260
	5	690 575 475	- - -	2495 2000 1495	2495 2000 1495	- - -	- - -	525 395 260
	6	425 345 -	- - -	2495 2000 1495	2495 2000 1495	- - -	- - -	460 330 195
M	1	785 640 540	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	655 590 460
	2	705 605 490	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	625 525 395
	3	525 445 -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	475 425 295
K	1	755 640 525	2640 2395 2135	- - -	- - -	1200 835 475	1295 900 490	1280 885 475
	2	605 490 425	2085 1870 1740	- - -	- - -	935 655 375	1100 755 395	1000 690 375
	3	490 425 345	- - -	- - -	- - -	855 605 345	900 625 345	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	2200 1805 1395	2200 1805 1395	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	2200 1805 1395	2200 1805 1395	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	3200 2610 2000	3200 2610 2000	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	345 260 165	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	310 230 130	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Material Group		SP4019	SP6519	X400	X500	X700
P	1	1035 755 460	970 705 425	855 625 395	885 655 425	- - -
	2	900 655 395	855 625 375	755 560 345	785 590 375	- - -
	3	805 575 345	755 540 330	655 490 310	690 510 330	- - -
	4	625 445 260	575 410 245	490 360 230	525 395 245	- - -
	5	490 360 230	460 345 230	- - -	425 330 230	445 345 230
	6	425 295 165	395 280 165	- - -	360 260 165	375 280 165
M	1	920 655 395	885 640 375	- - -	820 605 375	855 625 375
	2	820 590 360	770 560 345	- - -	720 525 330	755 560 345
	3	655 475 295	640 460 280	- - -	590 425 260	625 460 280
K	1	1085 785 475	970 720 460	- - -	855 720 560	- - -
	2	835 605 375	785 575 360	- - -	720 590 425	- - -
	3	770 560 345	720 525 330	- - -	560 460 330	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	330 245 165	- - -	310 230 150	- - -	- - -
	2	295 215 130	- - -	260 195 115	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

*Recommended for wet machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

Dry

Wet

■ Inch • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mold

Material Group		GH1	GH2	K110M	K115M	K313	KBK50*	KC410M
P	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	5	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
M	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
K	1	920 685 420	790 575 380	410 380 370	575 470 380	605 540 470	3150 2100 1575	- - -
	2	775 575 380	685 500 330	370 330 315	470 380 290	- - -	3150 2100 1575	- - -
	3	630 500 370	575 460 315	315 290 250	290 235 185	- - -	3150 2100 1575	- - -
N	1	3780 2940 1260	3780 2980 1260	1590 1495 1415	1155 870 575	2510 2190 1890	- - -	3830 3400 3135
	2	3780 2940 1260	3780 2980 1260	1290 1155 1010	775 575 470	- - -	- - -	3400 3135 2890
	3	2785 2585 930	2785 2295 930	1290 1155 1010	775 575 470	- - -	- - -	3400 3135 2890
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	235 185 145	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Material Group		KC422M	KC505M	KC510M	KC515M	KC520M	KC522M	KC524M
P	1	- - -	- - -	- - -	870 775 685	- - -	1035 890 850	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	810 720 630	- - -	870 760 630	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	720 630 540	- - -	800 685 550	- - -
	4	- - -	945 695 565	775 630 540	630 540 420	- - -	710 575 470	- - -
	5	- - -	945 695 565	- - -	540 420 330	- - -	575 540 470	- - -
	6	- - -	920 630 500	- - -	420 330 290	- - -	525 390 315	- - -
M	1	- - -	- - -	- - -	870 720 630	- - -	645 565 525	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	720 575 420	- - -	575 500 410	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	575 470 380	- - -	450 380 300	- - -
K	1	- - -	605 540 470	930 840 760	1155 870 575	850 775 685	720 645 575	1180 840 605
	2	- - -	550 485 420	720 645 605	870 685 470	655 605 550	565 500 470	1025 645 500
	3	- - -	370 300 235	615 550 500	380 290 185	550 500 460	470 420 380	790 575 410
N	1	3385 2980 2755	- - -	2020 1795 1650	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	2980 2755 2390	- - -	1825 1680 1550	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	2980 2755 2390	- - -	1825 1680 1550	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	130 105 80	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	130 105 80	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	155 130 80	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	225 155 105	- - -
H	1	- - -	695 540 450	500 410 290	450 315 250	- - -	380 290 225	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Technical Information

*Recommended for dry machining only.

(continued)

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

Dry

Wet

(continued)

■ Inch • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mold

Material Group		KC525M			KC530M			KC725M			KC735M			KCK15			KCK20			KCPK30		
P	1	695	630	565	720	630	540	810	720	685	410	380	315	-	-	-	-	-	-	1430	1250	1170
	2	565	500	470	630	540	420	695	605	500	380	340	330	-	-	-	-	-	-	880	800	720
	3	500	470	450	540	470	420	630	540	450	340	315	290	-	-	-	-	-	-	800	720	645
	4	450	410	380	470	420	380	565	470	380	315	290	250	-	-	-	-	-	-	605	550	500
	5	470	450	410	420	380	330	470	420	380	290	250	235	-	-	-	-	-	-	810	720	655
	6	410	380	340	330	290	235	410	315	250	250	235	225	-	-	-	-	-	-	500	420	-
M	1	470	450	410	720	575	470	540	470	420	330	290	250	-	-	-	-	-	-	645	575	485
	2	410	380	340	470	380	330	485	410	340	300	265	235	-	-	-	-	-	-	575	500	450
	3	290	250	225	380	330	290	370	315	250	225	185	-	-	-	-	-	-	-	460	410	370
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1325	1210	1075	920	800	685	930	840	760
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1050	930	870	720	630	550	735	655	605
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	880	790	720	605	540	460	615	550	500
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	185	170	155	-	-	-	105	90	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	185	170	155	-	-	-	105	90	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	155	145	130	-	-	-	145	105	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	185	155	130	210	155	145	170	145	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	155	105
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCPM40			KCSM30			KCSM40			KD1400			KD1410			KD1415			KD1425		
P	1	930	810	775	1170	1010	945	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	790	685	565	960	850	695	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	720	615	500	890	760	615	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	645	540	420	790	645	525	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	540	485	420	645	605	525	540	460	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	470	370	290	575	450	340	470	340	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	615	540	485	710	630	575	655	540	450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	550	470	390	645	565	460	565	460	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	410	370	290	485	420	330	460	340	265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2390	5195	12810	12625	11035	9425	12625	11035	9425	2390	5195	12810
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2390	5195	12810	5040	4710	4410	5040	4710	4410	2390	5195	12810
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1210	1600	1865	5040	4710	4410	5040	4710	4410	1210	1600	1865
S	1	130	105	90	145	130	90	130	105	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	130	105	90	145	130	90	130	105	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	155	130	90	170	145	90	155	130	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	210	155	105	225	185	130	185	155	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	420	315	235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

(continued)

Dry
 Wet

(continued)

■ Inch • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mold

Material Group		KTPK20	KY3500	KYS30*	KYSP30*	SC3025	SC6525	SP4019
P	1	1155 945 800	- - -	- - -	- - -	- - -	1170 800 450	995 720 450
	2	710 605 500	- - -	- - -	- - -	- - -	1025 710 380	870 630 380
	3	645 540 460	- - -	- - -	- - -	- - -	920 630 330	775 550 330
	4	470 410 340	- - -	- - -	- - -	- - -	655 460 250	605 420 250
	5	655 550 460	- - -	- - -	- - -	- - -	500 380 250	470 340 225
	6	410 330 -	- - -	- - -	- - -	- - -	450 315 185	410 290 155
M	1	760 615 525	- - -	- - -	- - -	- - -	630 565 450	880 630 380
	2	685 575 470	- - -	- - -	- - -	- - -	605 500 380	790 565 340
	3	500 420 -	- - -	- - -	- - -	- - -	460 410 290	630 460 290
K	1	720 615 500	2530 2295 2050	- - -	- - -	1250 870 470	1230 850 460	1035 760 460
	2	575 470 410	1995 1795 1670	- - -	- - -	1050 720 380	960 655 370	800 575 370
	3	470 410 330	- - -	- - -	- - -	870 605 330	- - -	735 540 330
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	9120 5195 1260
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	9120 5195 1260
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	7310 4120 930
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	195 145 80
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	155 130 80
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	185 145 80
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	265 185 120
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	315 235 155
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	290 210 130
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Material Group		SP6519			X400			X500			X700		
P	1	930 685 410	810 605 380	850 630 410	- - -	- - -	- - -						
	2	810 605 370	720 540 330	760 565 370	- - -	- - -	- - -						
	3	720 525 315	630 470 300	655 485 315	- - -	- - -	- - -						
	4	550 390 235	470 340 225	500 380 235	- - -	- - -	- - -						
	5	450 330 225	- - -	410 315 225	420 330 225	- - -	- - -						
	6	380 265 155	- - -	340 250 155	370 265 155	- - -	- - -						
M	1	850 615 370	- - -	790 575 370	810 605 370	- - -	- - -						
	2	735 540 330	- - -	695 500 315	720 540 330	- - -	- - -						
	3	615 450 265	- - -	565 410 250	605 450 265	- - -	- - -						
K	1	930 695 450	- - -	810 695 540	- - -	- - -							
	2	760 550 340	- - -	695 565 410	- - -	- - -							
	3	695 500 315	- - -	540 450 315	- - -	- - -							
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -							
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -							
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -							
S	1	170 130 80	- - -	155 105 80	155 130 80	- - -	- - -						
	2	155 105 65	- - -	145 105 65	145 105 65	- - -	- - -						
	3	170 130 80	- - -	155 130 80	170 130 80	- - -	- - -						
	4	250 185 120	- - -	235 170 105	235 170 120	- - -	- - -						
H	1	- - -	300 225 145	- - -	- - -	- - -							
	2	- - -	250 185 105	- - -	- - -	- - -							
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -							

Technical Information

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

- Dry
- Wet

■ Inch • Shoulder and Slotting Cutters, Thread Mills

Material Group		GH1			GH2			K110M			K115M			K313			KBK50 *			KC410M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	760	565	355	655	485	315	340	315	300	485	390	315	500	450	390	2625	1745	1310	-	-	-
	2	645	485	315	565	420	275	300	275	265	390	315	235	-	-	-	2625	1745	1310	-	-	-
	3	525	420	300	485	380	265	265	235	210	235	195	155	-	-	-	2625	1745	1310	-	-	-
N	1	3150	2455	1050	3150	2480	1050	1325	1250	1180	960	720	485	2090	1825	1575	-	-	-	3190	2835	2610
	2	3150	2455	1050	3150	2480	1050	1075	960	840	645	485	390	-	-	-	-	-	-	2835	2610	2400
	3	2325	2150	775	2325	1915	775	1075	960	840	645	485	390	-	-	-	-	-	-	2835	2610	2400
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	195	155	120	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KC422M			KC505M			KC510M			KC515M			KC520M			KC522M			KC524M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	720	645	565	-	-	-	870	750	710	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	685	605	525	-	-	-	720	630	525	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	605	525	450	-	-	-	670	565	460	-	-	-
	4	-	-	-	790	575	470	645	525	450	525	450	355	-	-	-	590	485	390	-	-	-
	5	-	-	-	790	575	470	-	-	-	450	355	275	-	-	-	485	450	390	-	-	-
	6	-	-	-	760	525	420	-	-	-	355	275	235	-	-	-	430	330	265	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	720	605	525	-	-	-	540	470	430	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	605	485	355	-	-	-	485	420	340	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	485	390	315	-	-	-	370	315	250	-	-	-
K	1	-	-	-	500	450	390	775	695	630	960	720	485	710	645	565	605	540	485	985	695	500
	2	-	-	-	460	410	355	605	540	500	720	565	390	550	500	460	470	420	390	850	540	420
	3	-	-	-	300	250	195	510	460	420	315	235	155	460	420	380	390	355	315	655	485	340
N	1	2820	2480	2295	-	-	-	1680	1495	1380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	2480	2295	1995	-	-	-	1525	1405	1290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	2480	2295	1995	-	-	-	1525	1405	1290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	105	90	65	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	105	90	65	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130	105	65	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	130	90	-	-	-
H	1	-	-	-	575	450	370	420	340	235	370	265	210	-	-	-	315	235	185	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*Recommended for dry machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

(continued)

Dry

Wet

(continued)

■ Inch • Shoulder and Slotting Cutters, Thread Mills

Material Group		KC525M			KC530M			KC725M			KC735M			KCK15			KCK20			KCPK30		
P	1	575	525	470	605	525	450	685	605	565	340	315	265	-	-	-	-	-	-	1195	1035	970
	2	470	420	390	525	450	355	575	500	420	315	290	275	-	-	-	-	-	-	735	670	605
	3	420	390	370	450	390	355	525	450	370	290	265	235	-	-	-	-	-	-	670	605	540
	4	370	340	315	390	355	315	470	390	315	265	235	210	-	-	-	-	-	-	500	460	420
	5	390	370	340	355	315	275	390	355	315	235	210	195	-	-	-	-	-	-	685	605	550
	6	340	315	290	275	235	195	340	265	210	210	195	185	-	-	-	-	-	-	420	355	-
M	1	390	370	340	605	485	390	450	390	355	275	235	210	-	-	-	-	-	-	540	485	410
	2	340	315	290	390	315	275	410	340	290	250	225	195	-	-	-	-	-	-	485	420	370
	3	235	210	185	315	275	235	300	265	210	185	155	-	-	-	-	-	-	-	380	340	300
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1105	1010	890	760	670	565	775	695	630
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	880	775	720	605	525	460	615	550	500
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	735	655	605	500	450	380	510	460	420
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	155	145	130	-	-	-	90	80	65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	155	145	130	-	-	-	90	80	65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	130	120	105	-	-	-	120	90	65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	155	130	105	170	130	120	145	120	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	130	90
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCPM40			KCSM30			KCSM40			KD1400			KD1410			KD1415			KD1425		
P	1	775	685	645	970	840	790	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	655	565	470	800	710	575	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	605	510	420	750	630	510	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	540	450	355	655	540	430	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	450	410	355	540	500	430	450	380	315	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	390	300	235	485	370	290	390	290	210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	510	450	410	590	525	485	550	450	370	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	460	390	330	540	470	380	470	380	315	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	340	300	235	410	355	275	380	290	225	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1995	4330	10670	10525	9200	7850	10525	9200	7850	1995	4330	10670
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1995	4330	10670	4200	3925	3675	4200	3925	3675	1995	4330	10670
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1010	1340	1550	4200	3925	3675	4200	3925	3675	1010	1340	1550
S	1	105	90	80	120	105	80	105	90	65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	105	90	80	120	105	80	105	90	65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	130	105	80	145	120	80	130	105	65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	170	130	90	185	155	105	155	130	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	355	265	195	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Technical Information

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

(continued)

Dry
Wet

(continued)

■ Inch • Shoulder and Slotting Cutters, Thread Mills

Material Group		KTPK20			KY3500 *			KYS30*			KYSP30*			SC3025			SC6525			SP4019		
P	1	960	790	670	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	970	670	370	830	605	370		
	2	590	500	420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	850	590	315	720	525	315		
	3	540	450	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	760	525	275	645	460	275		
	4	390	340	290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	550	380	210	500	355	210		
	5	550	460	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	315	210	390	290	185		
	6	340	275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	370	265	155	340	235	130		
M	1	630	510	430	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	470	370	735	525	315			
	2	565	485	390	-	-	-	-	-	-	-	-	-	500	420	315	655	470	290			
	3	420	355	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	380	340	235	525	380	235			
K	1	605	510	420	2110	1915	1710	-	-	-	-	-	1035	720	390	1025	710	380	870	630	380	
	2	485	390	340	1670	1495	1390	-	-	-	-	-	880	605	315	800	550	300	670	485	300	
	3	390	340	275	-	-	-	-	-	-	-	-	720	500	275	-	-	-	615	450	275	
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7600	4330	1050	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7600	4330	1050	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6090	3440	775	
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	165	120	65	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	135	105	60	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	155	120	70	
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	155	95	
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	265	195	130	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	235	170	105	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Material Group		SP6519			X400			X500			X700		
P	1	775	565	340	685	500	315	710	525	340	-	-	-
	2	685	500	300	605	450	275	630	470	300	-	-	-
	3	605	430	265	525	390	250	550	410	265	-	-	-
	4	460	330	195	390	290	185	420	315	195	-	-	-
	5	370	275	185	-	-	-	340	265	185	355	275	185
	6	315	225	130	-	-	-	290	210	130	300	225	130
M	1	710	510	300	-	-	-	655	485	300	685	500	300
	2	615	450	275	-	-	-	575	420	265	605	450	275
	3	510	370	225	-	-	-	470	340	210	500	370	225
K	1	775	575	370	-	-	-	685	575	450	-	-	-
	2	630	460	290	-	-	-	575	470	340	-	-	-
	3	575	420	265	-	-	-	450	370	265	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	145	105	60	-	-	-	125	90	60	135	105	60
	2	125	90	55	-	-	-	115	90	55	120	90	55
	3	145	105	65	-	-	-	130	105	65	140	105	65
	4	210	155	95	-	-	-	190	145	90	195	145	95
H	1	-	-	-	250	185	120	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	210	155	90	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*Recommended for dry machining only.

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

Dry
 Wet

Technical Information

■ Inch • Extra Fine Pitch Cutters from Platforms Mill 16™, HexaCut™, KSSR™ • Dry Machining

Material Group		KC514M			KC524M			KCK15			KCK20			KCPK30			KY3500		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	900	590	425	1410	1000	720	1050	690	475	1050	690	475	920	820	755	3035	2770	2460
	2	705	510	360	1215	785	590	785	575	395	785	575	395	755	675	590	2395	2165	2000
	3	590	425	360	950	705	510	690	475	375	690	475	375	605	560	510	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Technical Information

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

(continued)

- Dry
- Wet

■ Inch • Extra Fine Pitch Cutters from Platforms Mill 16™, HexaCut™, KSSR™ • Wet Machining

Material Group		KC514M			KC524M			KCK15			KCK20			KCPK30			KY3500*		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	720	470	340	1130	800	575	840	550	380	840	550	380	735	655	605	-	-	-
	2	565	410	290	970	630	470	630	460	315	630	460	315	605	540	470	-	-	-
	3	470	340	290	760	565	410	550	380	300	550	380	300	485	450	410	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Technical Information

*Recommended for dry machining only.

 NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.

As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.

Dry

Wet

■ Inch • High Speed Cutting • Face Milling, Round Insert, Profiling, Chamfer, and Die & Mold

Material Group		GH1			GH2		
P	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
K	1	920	685	420	790	575	380
	2	775	575	380	685	500	330
	3	630	500	370	575	460	315
N	1	9610	5430	1260	8650	4960	1260
	2	9610	5430	1260	8650	4960	1260
	3	7690	4315	930	6720	3830	930
S	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-

Technical Information

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

(continued)

- Dry
- Wet

■ Inch • High Speed Cutting • Shoulder and Slotting Cutters, Thread Mills

Material Group		GH1			GH2		
P	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
K	1	760	565	355	655	485	315
	2	645	485	315	565	420	275
	3	525	420	300	485	380	265
N	1	8005	4530	1050	7205	4135	1050
	2	8005	4530	1050	7205	4135	1050
	3	6405	3595	775	5605	3190	775
S	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-

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

Dry

Wet