

### ■ Recommended Starting Speeds [SFM]

Material Group		KC110M			KC505M			KC730M			KC735M		
<b>P</b>	1	—	—	—	—	—	—	420	<b>400</b>	330	490	<b>460</b>	430
	2	—	—	—	—	—	—	400	<b>360</b>	340	460	<b>430</b>	390
	3	—	—	—	—	—	—	360	<b>330</b>	300	430	<b>390</b>	360
	4	—	—	—	—	—	—	330	<b>300</b>	270	390	<b>360</b>	330
	5	—	—	—	—	—	—	300	<b>270</b>	250	360	<b>290</b>	260
	6	—	—	—	—	—	—	270	<b>250</b>	235	290	<b>260</b>	230
<b>M</b>	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>K</b>	1	425	<b>400</b>	375	490	<b>460</b>	390	—	—	—	—	—	—
	2	375	<b>350</b>	325	460	<b>390</b>	340	—	—	—	—	—	—
	3	330	<b>295</b>	260	340	<b>310</b>	260	—	—	—	—	—	—
<b>N</b>	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>S</b>	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>H</b>	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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

### ■ 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.GG	.006	.012	.020	.004	.009	.015	.004	.008	.013	.003	.007	.012	.003	.007	.012	.E.GG

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



Slotting Cutters