

Using These Tables. The Speeds & Feeds listed below are conservative recommendations for initial setup. In actual use, depending on the machining environment and workpiece material, significantly higher speeds and feeds may be achievable. Using the below as a starting point, cutting speed/feed can be gradually adjusted upwards until the optimum settings per application are found.  
 Questions? Contact us by telephone at (800) 776-6170.

# Series # 336

Material group	Hardness	SFM	Feed Rate - IPR										
			1/16 in. 1.590 mm	1/8 in. 3.170 mm	1/4 in. 6.350 mm	3/8 in. 9.520 mm	1/2 in. 12.700 mm	5/8 in. 15.870 mm	3/4 in. 19.050 mm	1 in. 25.400 mm	1 1/4 in. 31.750 mm	1 1/2 in. 38.100 mm	
Common structural steels	≤100 Bhn >100-260 Bhn	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Free-cutting steels	≤24 Rc >24-30 Rc	• 75	• 0.0015	• 0.0040	• 0.0065	• 0.0080	• 0.0100	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Unalloyed heat-treatable steels	≤16 Rc 16-24 Rc 24-30 Rc	• 75 50	• 0.0015 0.0012	• 0.0040 0.0030	• 0.0065 0.0050	• 0.0080 0.0065	• 0.0100 0.0080	• • •	• • •	• • •	• • •	• • •	• • •
Alloyed heat-treatable steels	24-30 Rc >30-38 Rc	50 35	0.0012 0.0010	0.0030 0.0025	0.0050 0.0040	0.0065 0.0050	0.0080 0.0065	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Unalloyed case hardened steels	≤230 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Alloyed case hardened steels	24-30 Rc >30-38 Rc	45 30	0.0012 0.0010	0.0030 0.0025	0.0050 0.0040	0.0065 0.0050	0.0080 0.0065	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Nitriding steels	≥24-30 Rc >30-38 Rc	35 25	0.0012 0.0010	0.0030 0.0025	0.0050 0.0040	0.0065 0.0050	0.0080 0.0065	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Tool steels	≤24 Rc >24-30 Rc	50 25	0.0012 0.0010	0.0030 0.0025	0.0050 0.0040	0.0065 0.0050	0.0080 0.0065	• •	• •	• •	• •	• •	• •
High speed steels	≥14-30 Rc	25	0.0010	0.0025	0.0040	0.0050	0.0065	•	•	•	•	•	•
Spring steels	≤330 Bhn	15	0.0007	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050	•	•	•	•	•	•
Stainless steels, sulphured	≤24 Rc	35	0.0012	0.0030	0.0050	0.0065	0.0080	•	•	•	•	•	•
austenitic	≤24 Rc	25	0.0005	0.0015	0.0025	0.0030	0.0040	•	•	•	•	•	•
martensitic	≤24 Rc	30	0.0010	0.0025	0.0040	0.0050	0.0065	•	•	•	•	•	•
Hardened steels	≤40-48 Rc >48-60 Rc	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Special alloys	≤38 Rc	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Cast iron	≤240 Bhn <300 Bhn	95 75	0.0017 0.0017	0.0050 0.0050	0.0080 0.0080	0.0100 0.0100	0.0125 0.0125	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Spheroidal graphite iron and malleable cast iron	≤240 Bhn <300 Bhn	75 65	0.0017 0.0017	0.0050 0.0050	0.0080 0.0080	0.0100 0.0100	0.0125 0.0125	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Chilled cast iron	≤350 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ti and Ti-alloys	≤24 Rc >24-38 Rc	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Aluminium and Al-alloys	≤120 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Al wrought alloys	≤150 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Al cast alloys ≤ 10 % Si	≤200 Bhn	195	0.0020	0.0065	0.0100	0.0125	0.0160	•	•	•	•	•	•
> 10 % Si	≤200 Bhn	160	0.0017	0.0050	0.0080	0.0100	0.0125	•	•	•	•	•	•
Magnesium alloys	≤150 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Copper, low-alloyed	≤120 Bhn	95	0.0015	0.0040	0.0065	0.0080	0.0100	•	•	•	•	•	•
Brass, short-chipping	≤200 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
long-chipping	≤200 Bhn	120	0.0015	0.0040	0.0065	0.0080	0.0100	•	•	•	•	•	•
Bronze, short-chipping	≤200 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
>200-260 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Bronze, long-chipping	≤24 Rc >24-30 Rc	75 65	0.0012 0.0012	0.0030 0.0030	0.0050 0.0050	0.0065 0.0065	0.0080 0.0080	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Duroplastics	-	50	0.0012	0.0030	0.0050	0.0065	0.0080	•	•	•	•	•	•
Thermoplastics	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Reinforced plastics - Kevlar	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Reinforced plastics - GFK / CFK	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

# Series # 345

Material group	Hardness	SFM	Feed Rate - IPR										
			1/16 in. 1.590 mm	1/8 in. 3.170 mm	1/4 in. 6.350 mm	3/8 in. 9.520 mm	1/2 in. 12.700 mm	5/8 in. 15.870 mm	3/4 in. 19.050 mm	1 in. 25.400 mm	1 1/4 in. 31.750 mm	1 1/2 in. 38.100 mm	
Common structural steels	≤100 Bhn >100-260 Bhn	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Free-cutting steels	≤24 Rc >24-30 Rc	• 90	• •	• •	• 0.0065	• 0.0080	• 0.0100	• 0.0100	• 0.0110	• 0.0125	• •	• •	• •
Unalloyed heat-treatable steels	≤16 Rc 16-24 Rc 24-30 Rc	• 90 45	• • •	• • •	• 0.0065 0.0050	• 0.0080 0.0065	• 0.0100 0.0080	• 0.0100 0.0080	• 0.0110 0.0090	• 0.0125 0.0100	• • •	• • •	• • •
Alloyed heat-treatable steels	24-30 Rc >30-38 Rc	55 45	• •	• •	• 0.0050 0.0040	• 0.0065 0.0050	• 0.0080 0.0065	• 0.0080 0.0065	• 0.0090 0.0070	• 0.0100 0.0080	• • •	• • •	• • •
Unalloyed case hardened steels	≤230 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Alloyed case hardened steels	24-30 Rc >30-38 Rc	50 35	• •	• •	• 0.0050 0.0040	• 0.0065 0.0050	• 0.0080 0.0065	• 0.0080 0.0065	• 0.0090 0.0070	• 0.0100 0.0080	• • •	• • •	• • •
Nitriding steels	≥24-30 Rc >30-38 Rc	45 30	• •	• •	• 0.0050 0.0040	• 0.0065 0.0050	• 0.0080 0.0065	• 0.0080 0.0065	• 0.0090 0.0070	• 0.0100 0.0080	• • •	• • •	• • •
Tool steels	≤24 Rc >24-30 Rc	55 30	• •	• •	• 0.0050 0.0040	• 0.0065 0.0050	• 0.0080 0.0065	• 0.0080 0.0065	• 0.0090 0.0070	• 0.0100 0.0080	• • •	• • •	• • •
High speed steels	≥14-30 Rc	30	•	•	0.0040	0.0050	0.0065	0.0065	0.0070	0.0080	•	•	•
Spring steels	≤330 Bhn	25	•	•	0.0030	0.0040	0.0050	0.0050	0.0055	0.0065	•	•	•
Stainless steels, sulphured	≤24 Rc	45	•	•	0.0050	0.0065	0.0080	0.0080	0.0090	0.0100	•	•	•
austenitic	≤24 Rc	30	•	•	0.0040	0.0050	0.0065	0.0065	0.0070	0.0080	•	•	•
martensitic	≤24 Rc	35	•	•	0.0040	0.0050	0.0065	0.0065	0.0070	0.0080	•	•	•
Hardened steels	≤40-48 Rc >48-60 Rc	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Special alloys	≤38 Rc	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Cast iron	≤240 Bhn <300 Bhn	115 90	• •	• •	• 0.0080 0.0080	• 0.0100 0.0100	• 0.0125 0.0125	• 0.0125 0.0125	• 0.0140 0.0140	• 0.0160 0.0160	• • •	• • •	• • •
Spheroidal graphite iron and malleable cast iron	≤240 Bhn <300 Bhn	95 70	• •	• •	• 0.0080 0.0080	• 0.0100 0.0100	• 0.0125 0.0125	• 0.0125 0.0125	• 0.0140 0.0140	• 0.0160 0.0160	• • •	• • •	• • •
Chilled cast iron	≤350 Bhn	25	•	•	0.0040	0.0050	0.0065	0.0065	0.0070	0.0080	•	•	•
Ti and Ti-alloys	≤24 Rc >24-38 Rc	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •	• •
Aluminium and Al-alloys	≤120 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Al wrought alloys	≤150 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Al cast alloys ≤ 10 % Si	≤200 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
> 10 % Si	≤200 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Magnesium alloys	≤150 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Copper, low-alloyed	≤120 Bhn	115	•	•	0.0065	0.0080	0.0100	0.0100	0.0110	0.0125	•	•	•
Brass, short-chipping	≤200 Bhn	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
long-chipping	≤200 Bhn	145	•	•	0.0065	0.0080	0.0100	0.0100	0.0110	0.0125	•	•	•
Bronze, short-chipping	≤200 Bhn	115	•	•	0.0050	0.0065	0.0080	0.0080	0.0090	0.0100	•	•	•
>200-260 Bhn	95	•	•	•	0.0050	0.0065	0.0080	0.0080	0.0090	0.0100	•	•	•
Bronze, long-chipping	≤24 Rc >24-30 Rc	90 70	• •	• •	• 0.0050 0.0050	• 0.0065 0.0065	• 0.0080 0.0080	• 0.0080 0.0080	• 0.0090 0.0090	• 0.0100 0.0100	• • •	• • •	• • •
Duroplastics	-	55	•	•	0.0050	0.0065	0.0080	0.0080	0.0090	0.0100	•	•	•
Thermoplastics	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Reinforced plastics - Kevlar	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Reinforced plastics - GFK / CFK	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•