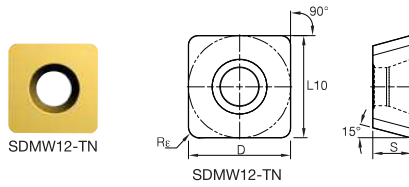


■ SDMT12-41

catalogue number	D	L10	S	Re	hm	cutting edges				
SDMT120412EN41	12,70	12,70	4,75	1,2	0,05	4	●	●	●	●

● first choice
○ alternate choice

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



■ SDMW12-TN

catalogue number	D	L10	S	Re	hm	cutting edges				
SDMW120412TN	12,70	12,70	4,76	1,2	0,06	4	●	-	●	-

Recommended Starting Feeds

■ Recommended Starting Feeds [mm]

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

Insert Geometry	Recommended Starting Feed per Tooth (Fz) in Relation to % of Radial Engagement (ae)														Insert Geometry	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..422	0,16	0,52	0,87	0,12	0,38	0,63	0,09	0,28	0,47	0,08	0,25	0,41	0,07	0,23	0,38	.E..422
.E..41	0,16	0,52	0,87	0,12	0,38	0,63	0,09	0,28	0,47	0,08	0,25	0,41	0,07	0,23	0,38	.E..41
.E..423	0,20	0,59	0,95	0,14	0,43	0,68	0,11	0,32	0,51	0,09	0,28	0,44	0,08	0,25	0,41	.E..423
...TN	0,20	0,59	0,95	0,14	0,43	0,68	0,11	0,32	0,51	0,09	0,28	0,44	0,08	0,25	0,41	...TN

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

Shoulder Milling

■ Metric • Face Milling, Contour Milling, Profiling and Die & Mould

Material Group		GH1			GH2			K110M			K115M			K313			KBK50			KC410M*		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	350	260	160	300	220	145	155	145	140	220	180	145	230	205	180	1200	800	600	-	-	-
	2	295	220	145	260	190	125	140	125	120	180	145	110	-	-	-	1200	800	600	-	-	-
	3	240	190	140	220	175	120	120	110	95	110	90	70	-	-	-	1200	800	600	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KC422M*			KC505M			KC510M			KC515M			KC520M			KC522M			KC524M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	330	295	260	-	-	-	395	340	325	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	310	275	240	-	-	-	330	290	240	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	275	240	205	-	-	-	305	260	210	-	-	-	
	4	-	-	-	360	265	215	295	240	205	240	205	160	-	-	-	270	220	180	-	-	-
	5	-	-	-	360	265	215	-	-	-	205	160	125	-	-	-	220	205	180	-	-	-
	6	-	-	-	350	240	190	-	-	-	160	125	110	-	-	-	200	150	120	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	330	275	240	-	-	-	245	215	200	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	275	220	160	-	-	-	220	190	155	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	220	180	145	-	-	-	170	145	115	-	-	-	
K	1	-	-	-	230	205	180	355	320	290	440	330	220	325	295	260	275	245	220	450	320	230
	2	-	-	-	210	185	160	275	245	230	330	260	180	250	230	210	215	190	180	390	245	190
	3	-	-	-	140	115	90	235	210	190	145	110	70	210	190	175	180	160	145	300	220	155
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	265	205	170	190	155	110	170	120	95	-	-	-	145	110	85	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Technical Information

*Recommended for wet 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)

■ Metric • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mould

Material Group		KC525M			KC530M			KC725M			KC735M			KCK15			KCK20			KCPK30		
P	1	265	240	215	275	240	205	310	275	260	155	145	120	-	-	-	-	-	-	545	475	445
	2	215	190	180	240	205	160	265	230	190	145	130	125	-	-	-	-	-	-	335	305	275
	3	190	180	170	205	180	160	240	205	170	130	120	110	-	-	-	-	-	-	305	275	245
	4	170	155	145	180	160	145	215	180	145	120	110	95	-	-	-	-	-	-	230	210	190
	5	180	170	155	160	145	125	180	160	145	110	95	90	-	-	-	-	-	-	310	275	250
	6	155	145	130	125	110	90	155	120	95	95	90	85	-	-	-	-	-	-	190	160	-
M	1	180	170	155	275	220	180	205	180	160	125	110	95	-	-	-	-	-	-	245	220	185
	2	155	145	130	180	145	125	185	155	130	115	100	90	-	-	-	-	-	-	220	190	170
	3	110	95	85	145	125	110	140	120	95	85	70	-	-	-	-	-	-	-	175	155	140
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	505	460	410	350	305	260	355	320	290
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	400	355	330	275	240	210	280	250	230
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	335	300	275	230	205	175	235	210	190
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCPM40			KCSM30			KCSM40			KD1400			KD1410*			KD1415*			KD1425*		
P	1	355	310	295	265	240	215	275	240	205	310	275	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	300	260	215	215	190	180	240	205	160	265	230	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	275	235	190	190	180	170	205	180	160	240	205	170	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	245	205	160	170	155	145	180	160	145	215	180	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	205	185	160	180	170	155	160	145	125	180	160	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	180	140	110	155	145	130	125	110	90	155	120	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	235	205	185	180	170	155	275	220	180	205	180	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	210	180	150	155	145	130	180	145	125	185	155	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	155	140	110	110	95	85	145	125	110	140	120	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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)

■ Metric • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mould

Material Group		KTPK20			KY3500			KYS30			KYSP30			MP91M			SC3025			SC6525		
P	1	440	360	305	-	-	-	-	-	-	-	-	-	415	295	170	-	-	-	445	305	170
	2	270	230	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	365	260	145	-	-	-	390	270	145
	3	245	205	175	-	-	-	-	-	-	-	-	-	325	230	125	-	-	-	350	240	125
	4	180	155	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	245	175	95	-	-	-	250	175	95
	5	250	210	175	-	-	-	910	730	545	910	730	545	-	-	-	-	-	-	190	145	95
	6	155	125	-	-	-	-	910	730	545	910	730	545	-	-	-	-	-	-	170	120	70
M	1	290	235	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	215	170
	2	260	220	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	190	145
	3	190	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	155	110
K	1	275	235	190	965	875	780	-	-	-	-	-	-	440	305	175	475	330	180	470	325	175
	2	220	180	155	760	685	635	-	-	-	-	-	-	340	240	140	400	275	145	365	250	140
	3	180	155	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	310	220	125	330	230	125	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	805	660	510	805	660	510	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	805	660	510	805	660	510	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	1170	955	730	1170	955	730	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	125	95	60	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	115	85	50	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		SP4019			SP6519			X400			X500			X700		
P	1	380	275	170	355	260	155	310	230	145	325	240	155	-	-	-
	2	330	240	145	310	230	140	275	205	125	290	215	140	-	-	-
	3	295	210	125	275	200	120	240	180	115	250	185	120	-	-	-
	4	230	160	95	210	150	90	180	130	85	190	145	90	-	-	-
	5	180	130	85	170	125	85	-	-	-	155	120	85	160	125	85
	6	155	110	60	145	100	60	-	-	-	130	95	60	140	100	60
M	1	335	240	145	325	235	140	-	-	-	300	220	140	310	230	140
	2	300	215	130	280	205	125	-	-	-	265	190	120	275	205	125
	3	240	175	110	235	170	100	-	-	-	215	155	95	230	170	100
K	1	395	290	175	355	265	170	-	-	-	310	265	205	-	-	-
	2	305	220	140	290	210	130	-	-	-	265	215	155	-	-	-
	3	280	205	125	265	190	120	-	-	-	205	170	120	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	120	90	60	-	-	-	115	85	55	-	-	-	-	-	-
	2	110	80	50	-	-	-	95	70	40	-	-	-	-	-	-
	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

■ Metric • 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	290	215	135	250	185	120	130	120	115	185	150	120	190	170	150	1000	665	500	-	-	-
	2	245	185	120	215	160	105	115	105	100	150	120	90	-	-	-	1000	665	500	-	-	-
	3	200	160	115	185	145	100	100	90	80	90	75	60	-	-	-	1000	665	500	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KC422M *			KC505M			KC510M			KC515M			KC520M			KC522M			KC524M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	275	245	215	-	-	-	330	285	270	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	260	230	200	-	-	-	275	240	200	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	230	200	170	-	-	-	255	215	175	-	-	-	
	4	-	-	-	300	220	180	245	200	170	200	170	135	-	-	-	225	185	150	-	-	-
	5	-	-	-	300	220	180	-	-	-	170	135	105	-	-	-	185	170	150	-	-	-
	6	-	-	-	290	200	160	-	-	-	135	105	90	-	-	-	165	125	100	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	275	230	200	-	-	-	205	180	165	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	230	185	135	-	-	-	185	160	130	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	185	150	120	-	-	-	140	120	95	-	-	-	
K	1	-	-	-	190	170	150	295	265	240	365	275	185	270	245	215	230	205	185	375	265	190
	2	-	-	-	175	155	135	230	205	190	275	215	150	210	190	175	180	160	150	325	205	160
	3	-	-	-	115	95	75	195	175	160	120	90	60	175	160	145	150	135	120	250	185	130
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	220	170	140	160	130	90	140	100	80	-	-	-	120	90	70	-	-	-
	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)

■ Metric • Shoulder Milling, Slotting, and Thread Mills

Material Group		KC525M			KC530M			KC725M			KC735M			KCK15			KCK20			KCPK30		
P	1	220	200	180	230	200	170	260	230	215	130	120	100	-	-	-	-	-	-	455	395	370
	2	180	160	150	200	170	135	220	190	160	120	110	105	-	-	-	-	-	-	280	255	230
	3	160	150	140	170	150	135	200	170	140	110	100	90	-	-	-	-	-	-	255	230	205
	4	140	130	120	150	135	120	180	150	120	100	90	80	-	-	-	-	-	-	190	175	160
	5	150	140	130	135	120	105	150	135	120	90	80	75	-	-	-	-	-	-	260	230	210
	6	130	120	110	105	90	75	130	100	80	80	75	70	-	-	-	-	-	-	160	135	-
M	1	150	140	130	230	185	150	170	150	135	105	90	80	-	-	-	-	-	-	205	185	155
	2	130	120	110	150	120	105	155	130	110	95	85	75	-	-	-	-	-	-	185	160	140
	3	90	80	70	120	105	90	115	100	80	70	60	-	-	-	-	-	-	-	145	130	115
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	420	385	340	290	255	215	295	265	240
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	335	295	275	230	200	175	235	210	190
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	250	230	190	170	145	195	175	160
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCPM40			KCSM30			KCSM40			KD1400			KD1410*			KD1415*			KD1425*		
P	1	295	260	245	230	200	170	260	230	215	130	120	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	250	215	180	200	170	135	220	190	160	120	110	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	230	195	160	170	150	135	200	170	140	110	100	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	205	170	135	150	135	120	180	150	120	100	90	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	170	155	135	135	120	105	150	135	120	90	80	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	150	115	90	105	90	75	130	100	80	80	75	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	195	170	155	230	185	150	170	150	135	105	90	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	175	150	125	150	120	105	155	130	110	95	85	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	130	115	90	120	105	90	115	100	80	70	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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)

Metric • Shoulder Milling, Slotting, and Thread Mills

Material Group		KTPK20	KY3500	KYS30	KYSP30	MP91M	SC3025	SC6525
P	1	365 300 255	- - -	- - -	- - -	345 245 140	- - -	370 255 140
	2	225 190 160	- - -	- - -	- - -	305 215 120	- - -	325 225 120
	3	205 170 145	- - -	- - -	- - -	270 190 105	- - -	290 200 105
	4	150 130 110	- - -	- - -	- - -	205 145 80	- - -	210 145 80
	5	210 175 145	- - -	760 610 455	760 610 455	- - -	- - -	160 120 80
	6	130 105 -	- - -	760 610 455	760 610 455	- - -	- - -	140 100 60
M	1	240 195 165	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	200 180 140
	2	215 185 150	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	190 160 120
	3	160 135 -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	145 130 90
K	1	230 195 160	805 730 650	- - -	- - -	365 255 145	395 275 150	390 270 145
	2	185 150 130	635 570 530	- - -	- - -	285 200 115	335 230 120	305 210 115
	3	150 130 105	- - -	- - -	- - -	260 185 105	275 190 105	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	670 550 425	670 550 425	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	670 550 425	670 550 425	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	975 795 610	975 795 610	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	105 80 50	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	95 70 40	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Material Group		SP4019	SP6519	X400	X500	X700
P	1	315 230 140	295 215 130	260 190 120	270 200 130	- - -
	2	275 200 120	260 190 115	230 170 105	240 180 115	- - -
	3	245 175 105	230 165 100	200 150 95	210 155 100	- - -
	4	190 135 80	175 125 75	150 110 70	160 120 75	- - -
	5	150 110 70	140 105 70	- - -	130 100 70	135 105 70
	6	130 90 50	120 85 50	- - -	110 80 50	115 85 50
M	1	280 200 120	270 195 115	- - -	250 185 115	260 190 115
	2	250 180 110	235 170 105	- - -	220 160 100	230 170 105
	3	200 145 90	195 140 85	- - -	180 130 80	190 140 85
K	1	330 240 145	295 220 140	- - -	260 220 170	- - -
	2	255 185 115	240 175 110	- - -	220 180 130	- - -
	3	235 170 105	220 160 100	- - -	170 140 100	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	100 75 50	- - -	95 70 45	- - -	- - -
	2	90 65 40	- - -	80 60 35	- - -	- - -
	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

Technical Information

■ Metric • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mould

Material Group		GH1			GH2			K110M			K115M			K313			KBK50*			KC410M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	280	210	130	240	175	115	125	115	110	175	145	115	185	165	145	1200	800	600	-	-	-
	2	235	175	115	210	150	100	110	100	95	145	115	90	-	-	-	1200	800	600	-	-	-
	3	190	150	110	175	140	95	95	90	75	90	70	55	-	-	-	1200	800	600	-	-	-
N	1	1150	895	385	1150	910	385	485	455	430	350	265	175	765	670	575	-	-	-	1170	1035	955
	2	1150	895	385	1150	910	385	390	350	310	235	175	145	-	-	-	-	-	-	1035	955	880
	3	850	790	285	850	700	285	390	350	310	235	175	145	-	-	-	-	-	-	1035	955	880
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	55	45	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KC422M			KC505M			KC510M			KC515M			KC520M			KC522M			KC524M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	265	235	210	-	-	-	315	270	260	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	250	220	190	-	-	-	265	230	190	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	190	165	-	-	-	245	210	170	-	-	-
	4	-	-	-	290	210	170	235	190	165	190	165	130	-	-	-	215	175	145	-	-	-
	5	-	-	-	290	210	170	-	-	-	165	130	100	-	-	-	175	165	145	-	-	-
	6	-	-	-	280	190	150	-	-	-	130	100	90	-	-	-	160	120	95	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	265	220	190	-	-	-	195	170	160	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	175	130	-	-	-	175	150	125	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	145	115	-	-	-	135	115	90	-	-	-
K	1	-	-	-	185	165	145	285	255	230	350	265	175	260	235	210	220	195	175	360	255	185
	2	-	-	-	170	150	130	220	195	185	265	210	145	200	185	170	170	150	145	310	195	150
	3	-	-	-	110	90	70	190	170	150	115	90	55	170	150	140	145	130	115	240	175	125
N	1	1030	910	840	-	-	-	615	550	505	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	910	840	730	-	-	-	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	910	840	730	-	-	-	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	25	-	-	-
H	1	-	-	-	210	165	135	150	125	90	135	95	75	-	-	-	115	90	70	-	-	-
	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)

■ Metric • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mould

Material Group		KC525M			KC530M			KC725M			KC735M			KCK15			KCK20			KCPK30		
P	1	210	190	170	220	190	165	250	220	210	125	115	95	-	-	-	-	-	-	435	380	355
	2	170	150	145	190	165	130	210	185	150	115	105	100	-	-	-	-	-	-	270	245	220
	3	150	145	135	165	145	130	190	165	135	105	95	90	-	-	-	-	-	-	245	220	195
	4	135	125	115	145	130	115	170	145	115	95	90	75	-	-	-	-	-	-	185	170	150
	5	145	135	125	130	115	100	145	130	115	90	75	70	-	-	-	-	-	-	250	220	200
	6	125	115	105	100	90	70	125	95	75	75	70	70	-	-	-	-	-	-	150	130	-
M	1	145	135	125	220	175	145	165	145	130	100	90	75	-	-	-	-	-	-	195	175	150
	2	125	115	105	145	115	100	150	125	105	90	80	70	-	-	-	-	-	-	175	150	135
	3	90	75	70	115	100	90	110	95	75	70	55	-	-	-	-	-	-	-	140	125	110
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	405	370	330	280	245	210	285	255	230
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	320	285	265	220	190	170	225	200	185
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	240	220	185	165	140	190	170	150
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	55	50	50	-	-	-	30	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	55	50	50	-	-	-	30	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	50	45	40	-	-	-	45	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	55	50	40	65	50	45	50	45	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	65	50	30
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCPM40			KCSM30			KCSM40			KD1400			KD1410			KD1415			KD1425		
P	1	285	250	235	355	310	290	-	-	-	310	275	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	240	210	170	290	260	210	-	-	-	265	230	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	220	190	150	270	230	190	-	-	-	240	205	170	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	195	165	130	240	195	160	-	-	-	215	180	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	165	150	130	195	185	160	165	140	115	180	160	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	145	110	90	175	135	105	145	105	75	155	120	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	190	165	150	215	190	175	200	165	135	205	180	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	170	145	120	195	170	140	170	140	115	185	155	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	125	110	90	150	130	100	140	105	80	140	120	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3850	3365	2870	3850	3365	2870	730	1585	3905
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1535	1435	1345	3850	3365	2870	730	1585	3905
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1535	1435	1345	1535	1435	1345	370	490	570
S	1	40	30	30	45	40	30	40	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	40	30	30	45	40	30	40	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	50	40	30	50	45	30	50	40	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	65	50	30	70	55	40	55	50	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	130	95	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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

Technical Information

(continued)

■ Metric • Face Milling, Contour Milling, Profiling, and Die & Mould

Material Group		KTPK20			KY3500*			KYS30*			KYSP30*			SC3025			SC6525			SP4019		
P	1	350	290	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	355	245	135	445	305	170	305	220	135
	2	215	185	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	310	215	115	390	270	145	265	190	115
	3	195	165	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	190	100	350	240	125	235	170	100
	4	145	125	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	140	75	250	175	95	185	130	75
	5	200	170	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	115	75	190	145	95	145	105	70
	6	125	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	135	95	55	170	120	70	125	90	50
M	1	230	190	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	190	170	135	240	215	170	270	190	115
	2	210	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	150	115	230	190	145	240	170	105
	3	150	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	140	125	90	175	155	110	190	140	90
K	1	220	190	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	375	260	140	470	325	175	315	230	140
	2	175	145	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	290	200	110	365	250	140	245	175	110
	3	145	125	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	225	165	100
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2780	1585	385
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2780	1585	385
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2230	1255	285
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	45	25
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	25
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	45	25
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	55	35
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	95	70	50
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	90	65	40
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		SP6519			X400			X500			X700		
P	1	285	210	125	250	185	115	260	190	125	-	-	-
	2	250	185	110	220	165	100	230	170	110	-	-	-
	3	220	160	95	190	145	90	200	150	95	-	-	-
	4	170	120	70	145	105	70	150	115	70	-	-	-
	5	135	100	70	-	-	-	125	95	70	130	100	70
	6	115	80	50	-	-	-	105	75	50	110	80	50
M	1	260	190	110	-	-	-	240	175	110	250	185	110
	2	225	165	100	-	-	-	210	150	95	220	165	100
	3	190	135	80	-	-	-	170	125	75	185	135	80
K	1	285	210	135	-	-	-	250	210	165	-	-	-
	2	230	170	105	-	-	-	210	170	125	-	-	-
	3	210	150	95	-	-	-	165	135	95	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	50	40	25	-	-	-	50	30	25	50	40	25
	2	50	30	20	-	-	-	45	30	20	45	30	20
	3	50	40	25	-	-	-	50	40	25	50	40	25
	4	75	55	35	-	-	-	70	50	30	70	50	35
H	1	-	-	-	90	70	45	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	75	55	30	-	-	-	-	-	-
	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

■ Metric • 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	230	170	110	200	150	95	105	95	90	150	120	95	150	135	120	800	530	400	-	-	-
	2	195	150	95	170	130	85	90	85	80	120	95	70	-	-	-	800	530	400	-	-	-
	3	160	130	90	150	115	80	80	70	65	70	60	50	-	-	-	800	530	400	-	-	-
N	1	960	750	320	960	755	320	405	380	360	290	220	150	635	555	480	-	-	-	970	865	795
	2	960	750	320	960	755	320	330	290	255	195	150	120	-	-	-	-	-	865	795	730	
	3	710	655	235	710	585	235	330	290	255	195	150	120	-	-	-	-	-	865	795	730	
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KC422M			KC505M			KC510M			KC515M			KC520M			KC522M			KC524M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	195	170	-	-	-	265	230	215	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	185	160	-	-	-	220	190	160	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	160	135	-	-	-	205	170	140	-	-	-
	4	-	-	-	240	175	145	195	160	135	160	135	110	-	-	-	180	150	120	-	-	-
	5	-	-	-	240	175	145	-	-	-	135	110	85	-	-	-	150	135	120	-	-	-
	6	-	-	-	230	160	130	-	-	-	110	85	70	-	-	-	130	100	80	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	185	160	-	-	-	165	145	130	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	150	110	-	-	-	150	130	105	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	120	95	-	-	-	110	95	75	-	-	-
K	1	-	-	-	150	135	120	235	210	190	290	220	150	215	195	170	185	165	150	300	210	150
	2	-	-	-	140	125	110	185	165	150	220	170	120	170	150	140	145	130	120	260	165	130
	3	-	-	-	90	75	60	155	140	130	95	70	50	140	130	115	120	110	95	200	150	105
N	1	860	755	700	-	-	-	510	455	420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	755	700	610	-	-	-	465	430	390	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	755	700	610	-	-	-	465	430	390	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	20	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	30	20	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	20	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	40	30	-	-	-
H	1	-	-	-	175	135	110	130	105	70	110	80	65	-	-	-	95	70	55	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*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)

■ Metric • Shoulder and Slotting Cutters, Thread Mills

Material Group	KC525M	KC530M	KC725M	KC735M	KCK15	KCK20	KCPK30	
P	1	175 160 145	185 160 135	210 185 170	105 95 80	- - -	- - -	365 315 295
	2	145 130 120	160 135 110	175 150 130	95 90 85	- - -	- - -	225 205 185
	3	130 120 110	135 120 110	160 135 110	90 80 70	- - -	- - -	205 185 165
	4	110 105 95	120 110 95	145 120 95	80 70 65	- - -	- - -	150 140 130
	5	120 110 105	110 95 85	120 110 95	70 65 60	- - -	- - -	210 185 170
	6	105 95 90	85 70 60	105 80 65	65 60 55	- - -	- - -	130 110 -
M	1	120 110 105	185 150 120	135 120 110	85 70 65	- - -	- - -	165 150 125
	2	105 95 90	120 95 85	125 105 90	75 70 60	- - -	- - -	150 130 110
	3	70 65 55	95 85 70	90 80 65	55 50 -	- - -	- - -	115 105 90
K	1	- - -	- - -	- - -	- - -	335 310 270	230 205 170	235 210 190
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	270 235 220	185 160 140	190 170 150
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	225 200 185	150 135 115	155 140 130
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	50 45 40	- - -	30 25 20	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	50 45 40	- - -	30 25 20	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	40 35 30	- - -	35 30 20	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	50 40 30	50 40 35	45 35 25	- - -	- - -	- - -	55 40 25
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Material Group	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KD1400	KD1410	KD1415	KD1425	
P	1	285 250 235	295 255 240	- - -	- - -	- - -	- - -	
	2	240 210 170	245 215 175	- - -	- - -	- - -	- - -	
	3	220 190 150	230 190 155	- - -	- - -	- - -	- - -	
	4	195 165 130	200 165 130	- - -	- - -	- - -	- - -	
	5	165 150 130	165 150 130	135 115 95	- - -	- - -	- - -	
	6	145 110 90	150 110 90	120 90 65	- - -	- - -	- - -	
M	1	190 165 150	180 160 150	170 135 110	- - -	- - -	- - -	
	2	170 145 120	165 145 115	145 115 95	- - -	- - -	- - -	
	3	125 110 90	125 110 85	115 90 70	- - -	- - -	- - -	
K	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
N	1	- - -	- - -	- - -	3210 2805 2390	3850 3365 2870	3210 2805 2390	610 1320 3250
	2	- - -	- - -	- - -	1280 1195 1120	1535 1435 1345	1280 1195 1120	610 1320 3250
	3	- - -	- - -	- - -	1280 1195 1120	1535 1435 1345	1280 1195 1120	310 410 470
S	1	40 30 30	35 30 25	30 30 20	- - -	- - -	- - -	
	2	40 30 30	35 30 25	30 30 20	- - -	- - -	- - -	
	3	50 40 30	45 35 25	40 30 20	- - -	- - -	- - -	
	4	65 50 30	55 50 30	50 40 25	- - -	- - -	- - -	
H	1	- - -	110 80 60	- - -	- - -	- - -	- - -	
	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)

■ Metric • Shoulder and Slotting Cutters, Thread Mills

Material Group		KTPK20			KY3500*			KYS30*			KYSP30*			SC3025			SC6525			SP4019		
P	1	290	240	205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	295	205	110	250	185	110		
	2	180	150	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	260	180	95	220	160	95		
	3	165	135	115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	160	85	195	140	85		
	4	120	105	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	115	65	150	110	65		
	5	170	140	115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130	95	65	120	90	55		
	6	105	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	80	50	105	70	40		
M	1	190	155	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	145	110	225	160	95			
	2	170	150	120	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	130	95	200	145	90			
	3	130	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	115	105	70	160	115	70			
K	1	185	155	130	-	-	-	-	-	-	-	315	220	120	310	215	115	265	190	115		
	2	150	120	105	-	-	-	-	-	-	-	270	185	95	245	170	90	205	150	90		
	3	120	105	85	-	-	-	-	-	-	-	220	150	85	-	-	-	190	135	85		
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2315	1320	320			
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2315	1320	320			
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1855	1050	235			
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	35	20			
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	20			
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	45	35	20			
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	65	50	30			
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	60	40			
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	50	30			
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			

Material Group		SP6519			X400			X500			X700		
P	1	235	170	105	210	150	95	215	160	105	-	-	-
	2	210	150	90	185	135	85	190	145	90	-	-	-
	3	185	130	80	160	120	75	170	125	80	-	-	-
	4	140	100	60	120	90	55	130	95	60	-	-	-
	5	110	85	55	-	-	-	105	80	55	110	85	55
	6	95	70	40	-	-	-	90	65	40	90	70	40
M	1	215	155	90	-	-	-	200	150	90	210	150	90
	2	190	135	85	-	-	-	175	130	80	185	135	85
	3	155	110	70	-	-	-	145	105	65	150	110	70
K	1	235	175	110	-	-	-	210	175	135	-	-	-
	2	190	140	90	-	-	-	175	145	105	-	-	-
	3	175	130	80	-	-	-	135	110	80	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	45	30	20	-	-	-	40	30	20	40	30	20
	2	40	30	20	-	-	-	35	30	15	35	30	20
	3	45	30	20	-	-	-	40	30	20	40	30	20
	4	65	50	30	-	-	-	60	45	30	60	45	30
H	1	-	-	-	75	55	35	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	65	50	30	-	-	-	-	-	-
	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

■ Metric • 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	275	180	130	430	305	220	320	210	145	320	210	145	280	250	230	925	845	750
	2	215	155	110	370	240	180	240	175	120	240	175	120	230	205	180	730	660	610
	3	180	130	110	290	215	155	210	145	115	210	145	115	185	170	155	-	-	-
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.

- Dry
- Wet

Metric • 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	220	145	105	345	245	175	255	170	115	255	170	115	225	200	185	-	-	-
	2	170	125	90	295	190	145	190	140	95	190	140	95	185	165	145	-	-	-
	3	145	105	90	230	170	125	170	115	90	170	115	90	150	135	125	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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.

Dry

Wet

Technical Information

■ Metric • High Speed Cutting • Face Milling, Round Insert, Profiling, Chamfer, and Die & Mould

Material Group		GH1			GH2		
P	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
K	1	280	210	130	240	175	115
	2	235	175	115	210	150	100
	3	190	150	110	175	140	95
N	1	2930	1655	385	2635	1510	385
	2	2930	1655	385	2635	1510	385
	3	2345	1315	285	2050	1170	285
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.

-  Dry
-  Wet

■ Metric • 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	230	170	110	200	150	95
	2	195	150	95	170	130	85
	3	160	130	90	150	115	80
N	1	2440	1380	320	2195	1260	320
	2	2440	1380	320	2195	1260	320
	3	1950	1095	235	1710	970	235
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

Technical Information