

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		GH2			KC510M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30			KCPM20		
P	1	-	-	-	-	-	-	395	340	325	-	-	-	-	-	-	545	475	445	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	330	290	240	-	-	-	-	-	-	335	305	275	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	305	260	210	-	-	-	-	-	-	305	275	245	-	-	-
	4	-	-	-	295	240	205	270	220	180	-	-	-	-	-	-	230	210	190	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	220	205	180	-	-	-	-	-	-	310	275	250	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	200	150	120	-	-	-	-	-	-	190	160	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	245	215	200	-	-	-	-	-	-	245	220	185	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	220	190	155	-	-	-	-	-	-	220	190	170	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	170	145	115	-	-	-	-	-	-	175	155	140	-	-	-
K	1	300	220	145	355	320	290	275	245	220	-	-	-	-	-	-	355	320	290	-	-	-
	2	260	190	125	275	245	230	215	190	180	-	-	-	-	-	-	280	250	230	-	-	-
	3	220	175	120	235	210	190	180	160	145	-	-	-	-	-	-	235	210	190	-	-	-
N	1	3295	1890	480	770	685	630	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	3295	1890	480	695	640	590	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	2560	1460	355	695	640	590	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	60	50	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	85	60	40	-	-	-	-	-	-	80	60	40	-	-	-
H	1	-	-	-	190	155	110	145	110	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Indexable Milling

Material Group		KCPM40			KCSM40			SC3025			SC6525			SP6519			X400			X500		
P	1	355	310	295	-	-	-	-	-	-	445	305	170	355	260	155	310	230	145	325	240	155
	2	300	260	215	-	-	-	-	-	-	390	270	145	310	230	140	275	205	125	290	215	140
	3	275	235	190	-	-	-	-	-	-	350	240	125	275	200	120	240	180	115	250	185	120
	4	245	205	160	-	-	-	-	-	-	250	175	95	210	150	90	180	130	85	190	145	90
	5	205	185	160	165	120	85	-	-	-	190	145	95	170	125	85	-	-	-	155	120	85
	6	180	140	110	140	100	60	-	-	-	170	120	70	145	100	60	-	-	-	130	95	60
M	1	235	205	185	315	225	140	-	-	-	230	185	145	325	235	140	-	-	-	300	220	140
	2	210	180	150	280	205	130	-	-	-	310	220	130	280	205	125	-	-	-	265	190	120
	3	155	140	110	230	165	105	-	-	-	250	180	110	235	170	100	-	-	-	215	155	95
K	1	-	-	-	-	-	-	475	330	180	470	325	175	355	265	170	-	-	-	335	240	145
	2	-	-	-	-	-	-	400	275	145	365	250	140	290	210	130	-	-	-	245	185	125
	3	-	-	-	-	-	-	330	230	125	-	-	-	265	190	120	-	-	-	205	160	115
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	50	40	35	75	55	35	-	-	-	-	-	-	65	50	30	-	-	-	60	40	30
	2	50	40	35	70	50	35	-	-	-	-	-	-	60	40	25	-	-	-	55	40	25
	3	60	50	35	80	55	35	-	-	-	-	-	-	65	50	30	-	-	-	60	50	30
	4	80	60	40	110	80	50	-	-	-	-	-	-	95	70	45	-	-	-	90	65	40
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	115	85	55	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	95	70	40	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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