Recommended Starting Feeds [mm]

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining

At 6,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Recommended Starting Feed per Tooth (Fz) in Relation to % of Radial Engagement (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LDJ	0,12	**0,40**	0,76	0,09	**0,29**	0,54	0,07	**0,21**	0,40	0,06	**0,19**	0,35	0,05	**0,17**	0,32	.F..LDJ
.E..LDJ	0,12	**0,44**	0,80	0,09	**0,32**	0,58	0,07	**0,24**	0,43	0,06	**0,21**	0,37	0,05	**0,19**	0,34	.E..LDJ
.E..LD	0,12	**0,44**	0,80	0,09	**0,32**	0,58	0,07	**0,24**	0,43	0,06	**0,21**	0,37	0,05	**0,19**	0,34	.E..LD
.S..GDJ	0,23	**0,59**	0,90	0,17	**0,43**	0,64	0,13	**0,32**	0,48	0,11	**0,28**	0,42	0,10	**0,25**	0,38	.S..GDJ
.S..GD	0,23	**0,59**	0,90	0,17	**0,43**	0,64	0,13	**0,32**	0,48	0,11	**0,28**	0,42	0,10	**0,25**	0,38	.S..GD
.S..HD	0,23	**0,59**	0,90	0,17	**0,43**	0,64	0,13	**0,32**	0,48	0,11	**0,28**	0,42	0,10	**0,25**	0,38	.S..HD

At 2,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Recommended Starting Feed per Tooth (Fz) in Relation to % of Radial Engagement (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LDJ	0,17	**0,53**	1,03	0,12	**0,38**	0,73	0,09	**0,29**	0,54	0,08	**0,25**	0,47	0,07	**0,23**	0,43	.F..LDJ
.E..LDJ	0,17	**0,60**	1,09	0,12	**0,43**	0,77	0,09	**0,32**	0,58	0,08	**0,28**	0,50	0,07	**0,25**	0,46	.E..LDJ
.E..LD	0,17	**0,60**	1,09	0,12	**0,43**	0,77	0,09	**0,32**	0,58	0,08	**0,28**	0,50	0,07	**0,25**	0,46	.E..LD
.S..GDJ	0,32	**0,80**	1,22	0,23	**0,57**	0,86	0,17	**0,43**	0,64	0,15	**0,37**	0,56	0,14	**0,34**	0,51	.S..GDJ
.S..GD	0,32	**0,80**	1,22	0,23	**0,57**	0,86	0,17	**0,43**	0,64	0,15	**0,37**	0,56	0,14	**0,34**	0,51	.S..GD
.S..HD	0,32	**0,80**	1,22	0,23	**0,57**	0,86	0,17	**0,43**	0,64	0,15	**0,37**	0,56	0,14	**0,34**	0,51	.S..HD

At 1,30 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Recommended Starting Feed per Tooth (Fz) in Relation to % of Radial Engagement (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LDJ	0,20	**0,64**	1,24	0,14	**0,46**	0,88	0,11	**0,34**	0,65	0,09	**0,30**	0,57	0,09	**0,28**	0,52	.F..LDJ
.E..LDJ	0,20	**0,72**	1,31	0,14	**0,51**	0,93	0,11	**0,38**	0,69	0,09	**0,33**	0,60	0,09	**0,31**	0,55	.E..LDJ
.E..LD	0,20	**0,72**	1,31	0,14	**0,51**	0,93	0,11	**0,38**	0,69	0,09	**0,33**	0,60	0,09	**0,31**	0,55	.E..LD
.S..GDJ	0,38	**0,97**	1,47	0,27	**0,69**	1,04	0,20	**0,51**	0,77	0,18	**0,45**	0,67	0,16	**0,41**	0,61	.S..GDJ
.S..GD	0,38	**0,97**	1,47	0,27	**0,69**	1,04	0,20	**0,51**	0,77	0,18	**0,45**	0,67	0,16	**0,41**	0,61	.S..GD
.S..HD	0,38	**0,97**	1,47	0,27	**0,69**	1,04	0,20	**0,51**	0,77	0,18	**0,45**	0,67	0,16	**0,41**	0,61	.S..HD

At 0,80 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Recommended Starting Feed per Tooth (Fz) in Relation to % of Radial Engagement (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LDJ	0,25	**0,81**	1,56	0,18	**0,58**	1,10	0,13	**0,43**	0,81	0,12	**0,37**	0,71	0,11	**0,34**	0,65	.F..LDJ
.E..LDJ	0,25	**0,90**	1,65	0,18	**0,64**	1,17	0,13	**0,48**	0,86	0,12	**0,42**	0,75	0,11	**0,38**	0,69	.E..LDJ
.E..LD	0,25	**0,90**	1,65	0,18	**0,64**	1,17	0,13	**0,48**	0,86	0,12	**0,42**	0,75	0,11	**0,38**	0,69	.E..LD
.S..GDJ	0,47	**1,21**	1,86	0,34	**0,86**	1,30	0,26	**0,64**	0,96	0,22	**0,56**	0,84	0,20	**0,51**	0,76	.S..GDJ
.S..GD	0,47	**1,21**	1,86	0,34	**0,86**	1,30	0,26	**0,64**	0,96	0,22	**0,56**	0,84	0,20	**0,51**	0,76	.S..GD
.S..HD	0,47	**1,21**	1,86	0,34	**0,86**	1,30	0,26	**0,64**	0,96	0,22	**0,56**	0,84	0,20	**0,51**	0,76	.S..HD

NOTE: Use “Light Machining” values as starting feed rate.
Please see pages X22–X37 for recommended starting speeds.