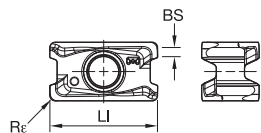


- ◆◆ first choice with coolant
- ◇◇ first choice without coolant
- ◆ alternate choice with coolant
- ◇ alternate choice without coolant



P1-P2			◇/◆	◆◆		◇◇			
P3-P4			◇/◆	◆◆		◇	◇◇		
P5-P6			◇/◆	◆◆		◇	◇◇		
M1-M2			◇/◆	◆			◆	◆◆	
M3			◇/◆	◆				◆◆	
K1-K2		◆◆				◇◇			
K3		◆◆				◇◇			
N1	◆◆								
N2	◆◆								
S1				◆					◆◆
S2				◆					◆◆
S3				◆					◆◆
S4				◆					◆◆

ISO catalog number	ANSI catalog number	LI mm	BS in	Rε mm	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Light Machining												
LNGU110404ERGE	LNGU431ERGE	12,16	.479	1,40	.054	0,4	.016	-	-	-	6131514	-
LNGU110408ERGE	LNGU432ERGE	12,16	.479	1,00	.039	0,8	.031	-	-	-	6131542	6131543
LNGU110412ERGE	LNGU433ERGE	12,17	.479	0,60	.025	1,2	.047	-	-	-	6131541	6201354
											6201353	6201351

General Machining												
LNGU110404ERLEJ	LNGU431ERLEJ	12,16	.479	1,40	.054	0,4	.016	6201292	-	-	-	-
LNGU110408ERLEJ	LNGU432ERLEJ	12,16	.479	1,00	.039	0,8	.031	6131556	-	-	-	-
LNGU110404SRGE	LNGU431SRGE	12,16	.479	1,40	.054	0,4	.016	-	-	-	6201280	6201291
LNGU110408SRGE	LNGU432SRGE	12,16	.479	1,00	.039	0,8	.031	-	-	6132022	6132024	6132025
LNU110408SRGE	LNU110408SRGE	12,10	.476	0,90	.036	0,8	.031	-	-	6131506	6131502	6131504
LNU110416SRGE	LNU110416SRGE	12,10	.476	0,02	.001	1,6	.063	-	-	-	6131559	6131558

Heavy Machining												
LNGU110408SRGEM	LNGU432SRGEM	12,16	.479	0,90	.036	0,8	.031	-	6131604	-	-	6131602
LNGU110412SRGEM	LNGU433SRGEM	12,16	.479	0,60	.022	1,2	.047	-	6131425	-	-	6131603
LNGU110416SRGEM	LNGU434SRGEM	12,16	.479	0,10	.004	1,6	.063	-	-	-	-	6131606
											6201022	-

TURNING

FIRST CHOICE

MILLING

FIRST CHOICE

HOLEMAKING

FIRST CHOICE

TOOLING SYSTEMS

FIRST CHOICE

■ 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
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..LEJ	.005	.014	.023	.004	.010	.017	.003	.008	.012	.002	.007	.011	.002	.006	.010	.E..LEJ
.E..GE	.009	.016	.022	.007	.012	.016	.005	.009	.012	.004	.008	.010	.004	.007	.010	.E..GE
.S..GE	.009	.018	.025	.007	.013	.018	.005	.010	.014	.004	.009	.012	.004	.008	.011	.S..GE
.S..GEM	.009	.018	.028	.007	.013	.020	.005	.010	.015	.004	.009	.013	.004	.008	.012	.S..GEM

■ Recommended Starting Feeds [mm]

Insert Geometry	Recommended Starting Feed per Tooth (Fz) in Relation to % of Radial Engagement (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..LEJ	0,13	0,35	0,58	0,09	0,25	0,42	0,07	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,06	0,15	0,25	.E..LEJ
.E..GE	0,23	0,43	0,59	0,17	0,31	0,43	0,13	0,23	0,32	0,11	0,20	0,28	0,10	0,18	0,25	.E..GE
.S..GE	0,23	0,46	0,65	0,17	0,33	0,47	0,13	0,25	0,35	0,11	0,22	0,31	0,10	0,20	0,28	.S..GE
.S..GEM	0,23	0,46	0,71	0,17	0,33	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GEM

LNG...: Ground inserts; high versatility for all finishing applications and difficult-to-machine stainless steels and high-temp alloys.

LNP...: Pressed; lower cost per edge for most roughing to semi-finishing operations.

.E..LEJ: For aluminum and other non-ferrous alloys.

.E..GE: First choice for stainless steel and high-temp alloys. For highest finishing requirements in light machining.

.S..GE: Universal geometry. First choice for steel.

.S..GEM: First choice for cast iron machining and all heavy applications.





Material Group		KC422M*			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	1085	935	885	855	755	705
	2	-	-	-	-	-	-	900	785	655	720	625	525
	3	-	-	-	-	-	-	835	705	575	655	560	460
	4	-	-	-	-	-	-	740	605	490	590	490	395
	5	-	-	-	-	-	-	605	560	490	490	445	395
	6	-	-	-	-	-	-	540	410	330	425	330	260
M	1	-	-	-	-	-	-	675	590	540	560	490	445
	2	-	-	-	-	-	-	605	525	425	510	425	360
	3	-	-	-	-	-	-	460	395	310	375	330	260
K	1	-	-	-	885	805	705	755	675	605	-	-	-
	2	-	-	-	690	625	575	590	525	490	-	-	-
	3	-	-	-	575	525	475	490	445	395	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	395	295	230	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	1495	1295	1215	970	855	805	-	-	-
	2	-	-	-	920	835	755	820	705	590	-	-	-
	3	-	-	-	835	755	675	755	640	525	-	-	-
	4	-	-	-	625	575	525	675	560	445	-	-	-
	5	-	-	-	855	755	690	560	510	445	560	475	395
	6	-	-	-	525	445	405	490	375	295	490	360	260
M	1	-	-	-	675	605	510	640	560	510	690	560	460
	2	-	-	-	605	525	460	575	490	410	590	475	395
	3	-	-	-	475	425	375	425	375	295	475	360	280
K	1	1380	1265	1115	970	870	785	-	-	-	-	-	-
	2	1100	970	900	770	690	625	-	-	-	-	-	-
	3	920	820	755	640	575	525	-	-	-	-	-	-
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.

Dry
Wet

Material Group		KC422M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	870	750	710	685	605	565
	2	-	-	-	-	-	-	720	630	525	575	500	420
	3	-	-	-	-	-	-	670	565	460	525	450	370
	4	-	-	-	-	-	-	590	485	390	470	390	315
	5	-	-	-	-	-	-	485	450	390	390	355	315
	6	-	-	-	-	-	-	430	330	265	340	265	210
M	1	-	-	-	-	-	-	540	470	430	450	390	355
	2	-	-	-	-	-	-	485	420	340	410	340	290
	3	-	-	-	-	-	-	370	315	250	300	265	210
K	1	-	-	-	710	645	565	605	540	485	-	-	-
	2	-	-	-	550	500	460	470	420	390	-	-	-
	3	-	-	-	460	420	380	390	355	315	-	-	-
N	1	2820	2480	2295	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	2480	2295	1995	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	2480	2295	1995	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	105	90	65	90	80	65
	2	-	-	-	-	-	-	105	90	65	90	80	65
	3	-	-	-	-	-	-	130	105	65	120	90	65
	4	-	-	-	-	-	-	185	130	90	145	120	80
H	1	-	-	-	-	-	-	315	235	185	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	1195	1035	970	775	685	645	-	-	-
	2	-	-	-	735	670	605	655	565	470	-	-	-
	3	-	-	-	670	605	540	605	510	420	-	-	-
	4	-	-	-	500	460	420	540	450	355	-	-	-
	5	-	-	-	685	605	550	450	410	355	450	380	315
	6	-	-	-	420	355	325	390	300	235	390	290	210
M	1	-	-	-	540	485	410	510	450	410	550	450	370
	2	-	-	-	485	420	370	460	390	330	470	380	315
	3	-	-	-	380	340	300	340	300	235	380	290	225
K	1	1105	1010	890	775	695	630	-	-	-	-	-	-
	2	880	775	720	615	550	500	-	-	-	-	-	-
	3	735	655	605	510	460	420	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	105	90	80	105	90	65
	2	-	-	-	-	-	-	105	90	80	105	90	65
	3	-	-	-	-	-	-	130	105	80	130	105	65
	4	-	-	-	170	130	90	170	130	90	155	130	80
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



Material Group		KC422M*			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	330	285	270	260	230	215
	2	-	-	-	-	-	-	275	240	200	220	190	160
	3	-	-	-	-	-	-	255	215	175	200	170	140
	4	-	-	-	-	-	-	225	185	150	180	150	120
	5	-	-	-	-	-	-	185	170	150	150	135	120
	6	-	-	-	-	-	-	165	125	100	130	100	80
M	1	-	-	-	-	-	-	205	180	165	170	150	135
	2	-	-	-	-	-	-	185	160	130	155	130	110
	3	-	-	-	-	-	-	140	120	95	115	100	80
K	1	-	-	-	270	245	215	230	205	185	-	-	-
	2	-	-	-	210	190	175	180	160	150	-	-	-
	3	-	-	-	175	160	145	150	135	120	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	120	90	70	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	455	395	370	295	260	245	260	230	215
	2	-	-	-	280	255	230	250	215	180	220	190	160
	3	-	-	-	255	230	205	230	195	160	200	170	140
	4	-	-	-	190	175	160	205	170	135	180	150	120
	5	-	-	-	260	230	210	170	155	135	150	135	120
	6	-	-	-	160	135	125	150	115	90	130	100	80
M	1	-	-	-	205	185	155	195	170	155	170	150	135
	2	-	-	-	185	160	140	175	150	125	155	130	110
	3	-	-	-	145	130	115	130	115	90	115	100	80
K	1	420	385	340	295	265	240	-	-	-	-	-	-
	2	335	295	275	235	210	190	-	-	-	-	-	-
	3	280	250	230	195	175	160	-	-	-	-	-	-
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.

Dry
 Wet

Material Group		KC422M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	265	230	215	210	185	170
	2	-	-	-	-	-	-	220	190	160	175	150	130
	3	-	-	-	-	-	-	205	170	140	160	135	110
	4	-	-	-	-	-	-	180	150	120	145	120	95
	5	-	-	-	-	-	-	150	135	120	120	110	95
	6	-	-	-	-	-	-	130	100	80	105	80	65
M	1	-	-	-	-	-	-	165	145	130	135	120	110
	2	-	-	-	-	-	-	150	130	105	125	105	90
	3	-	-	-	-	-	-	110	95	75	90	80	65
K	1	-	-	-	215	195	170	185	165	150	-	-	-
	2	-	-	-	170	150	140	145	130	120	-	-	-
	3	-	-	-	140	130	115	120	110	95	-	-	-
N	1	860	755	700	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	755	700	610	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	755	700	610	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	30	30	20	30	25	20
	2	-	-	-	-	-	-	30	30	20	30	25	20
	3	-	-	-	-	-	-	40	30	20	35	30	20
	4	-	-	-	-	-	-	55	40	30	45	35	25
H	1	-	-	-	-	-	-	95	70	55	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	365	315	295	285	250	235	-	-	-
	2	-	-	-	225	205	185	240	210	170	-	-	-
	3	-	-	-	205	185	165	220	190	150	-	-	-
	4	-	-	-	150	140	130	195	165	130	-	-	-
	5	-	-	-	210	185	170	165	150	130	135	115	95
	6	-	-	-	130	110	100	145	110	90	120	90	65
M	1	-	-	-	165	150	125	190	165	150	170	135	110
	2	-	-	-	150	130	110	170	145	120	145	115	95
	3	-	-	-	115	105	90	125	110	90	115	90	70
K	1	335	310	270	235	210	190	-	-	-	-	-	-
	2	270	235	220	190	170	150	-	-	-	-	-	-
	3	225	200	185	155	140	130	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	2	-	-	-	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	30	40	30	20
	4	-	-	-	55	40	25	65	50	30	50	40	25
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

