

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		KC520M			KC522M			KCSM30			KC725M		
P	1	—	—	—	330	285	270	370	320	300	260	230	215
	2	—	—	—	275	240	200	310	270	220	220	190	160
	3	—	—	—	255	215	175	290	240	200	200	170	140
	4	—	—	—	225	185	150	250	210	170	180	150	120
	5	—	—	—	185	170	150	210	190	170	150	135	120
	6	—	—	—	165	125	100	190	140	110	130	100	80
M	1	—	—	—	205	180	165	230	200	190	170	150	135
	2	—	—	—	185	160	130	210	180	150	155	130	110
	3	—	—	—	140	120	95	160	140	110	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	—	—	—	40	35	25	50	40	30	35	30	25
	2	—	—	—	40	35	25	50	40	30	35	30	25
	3	—	—	—	50	40	25	60	50	30	45	35	25
	4	—	—	—	70	50	35	90	60	40	60	45	30
H	1	—	—	—	120	90	70	—	—	—	—	—	—

Material Group		KCK15			KCPM20			KCPK30			KCPM40		
P	1	—	—	—	550	485	450	455	395	370	300	260	250
	2	—	—	—	340	310	275	280	255	230	250	220	180
	3	—	—	—	310	275	255	255	230	205	230	200	160
	4	—	—	—	230	215	190	190	175	160	210	170	140
	5	—	—	—	275	250	230	260	230	210	170	160	140
	6	—	—	—	190	170	145	160	135	—	150	120	90
M	1	—	—	—	225	200	175	205	185	155	200	170	160
	2	—	—	—	205	175	160	185	160	140	180	150	130
	3	—	—	—	160	145	125	145	130	115	130	120	90
K	1	420	385	340	360	325	295	295	265	240	—	—	—
	2	335	295	275	285	255	235	235	210	190	—	—	—
	3	280	250	230	240	215	200	195	175	160	—	—	—
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	30
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	40	30
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	40	30
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	70	50	40
H	1	—	—	—	140	115	95	—	—	—	—	—	—

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

■ Recommended Starting Feeds [mm]

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

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.E..GE	0,13	0,24	0,33	0,10	0,18	0,25	0,09	0,16	0,22	0,08	0,15	0,20	0,08	0,14	0,20	.E..GE
.S..GE	0,17	0,30	0,45	0,13	0,23	0,34	0,11	0,20	0,29	0,10	0,18	0,28	0,10	0,18	0,27	.S..GE
.S..GEM	0,17	0,33	0,50	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,31	0,10	0,20	0,30	.S..GEM

NOTE: Use "Light Machining" values as starting feed rate.