

## MILL 4-15™ • RECOMMENDED STARTING FEEDS

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..GEJ	0,12	<b>0,47</b>	0,84	0,08	<b>0,34</b>	0,60	0,06	<b>0,26</b>	0,45	0,06	<b>0,22</b>	0,39	0,05	<b>0,20</b>	0,36	.E..GEJ
.E..GE	0,23	<b>0,54</b>	0,93	0,17	<b>0,39</b>	0,67	0,13	<b>0,29</b>	0,50	0,11	<b>0,25</b>	0,44	0,10	<b>0,23</b>	0,40	.E..GE
.S..GE	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GE
.S..GEM	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GEM

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

## MILL 4-15 • RECOMMENDED STARTING SPEEDS

Material Group		KC422M			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	1075	945	875	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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		KCPM40			KCK15			KCPM20			KCPK30		
P	1	300	260	250	-	-	-	550	485	450	455	395	370
	2	250	220	180	-	-	-	340	310	275	280	255	230
	3	230	200	160	-	-	-	310	275	255	255	230	205
	4	210	170	140	-	-	-	230	215	190	190	175	160
	5	170	160	140	-	-	-	275	250	230	260	230	210
	6	150	120	90	-	-	-	190	170	145	160	135	-
M	1	200	170	160	-	-	-	225	200	175	205	185	155
	2	180	150	130	-	-	-	205	175	160	185	160	140
	3	130	120	90	-	-	-	160	145	125	145	130	115
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	-	-	-