

■ Recommended Starting Feeds [mm]

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

At 5,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,13	<b>0,44</b>	0,80	0,10	<b>0,32</b>	0,57	0,07	<b>0,24</b>	0,43	0,06	<b>0,21</b>	0,37	0,06	<b>0,19</b>	0,34	ML
MM	0,28	<b>0,50</b>	0,91	0,20	<b>0,36</b>	0,66	0,15	<b>0,27</b>	0,49	0,13	<b>0,24</b>	0,43	0,12	<b>0,22</b>	0,39	MM
MH	0,46	<b>0,58</b>	0,96	0,33	<b>0,42</b>	0,69	0,25	<b>0,31</b>	0,51	0,22	<b>0,27</b>	0,45	0,20	<b>0,25</b>	0,41	MH

At 2,50 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,15	<b>0,51</b>	0,92	0,11	<b>0,37</b>	0,66	0,08	<b>0,27</b>	0,49	0,07	<b>0,24</b>	0,43	0,07	<b>0,22</b>	0,39	ML
MM	0,32	<b>0,58</b>	1,06	0,23	<b>0,42</b>	0,76	0,18	<b>0,31</b>	0,57	0,15	<b>0,27</b>	0,49	0,14	<b>0,25</b>	0,45	MM
MH	0,54	<b>0,67</b>	1,11	0,39	<b>0,48</b>	0,80	0,29	<b>0,36</b>	0,59	0,25	<b>0,32</b>	0,52	0,23	<b>0,29</b>	0,47	MH

At 1,25 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,20	<b>0,67</b>	1,21	0,14	<b>0,48</b>	0,87	0,11	<b>0,36</b>	0,65	0,09	<b>0,31</b>	0,56	0,09	<b>0,29</b>	0,52	ML
MM	0,43	<b>0,77</b>	1,39	0,31	<b>0,55</b>	1,00	0,23	<b>0,41</b>	0,74	0,20	<b>0,36</b>	0,65	0,18	<b>0,33</b>	0,59	MM
MH	0,70	<b>0,88</b>	1,46	0,51	<b>0,63</b>	1,04	0,38	<b>0,47</b>	0,78	0,33	<b>0,41</b>	0,68	0,30	<b>0,38</b>	0,62	MH

At 0,63 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,27	<b>0,92</b>	1,67	0,20	<b>0,66</b>	1,19	0,15	<b>0,49</b>	0,89	0,13	<b>0,43</b>	0,77	0,12	<b>0,39</b>	0,71	ML
MM	0,58	<b>1,05</b>	1,92	0,42	<b>0,75</b>	1,37	0,31	<b>0,56</b>	1,02	0,27	<b>0,49</b>	0,88	0,25	<b>0,45</b>	0,81	MM
MH	0,96	<b>1,21</b>	2,02	0,69	<b>0,87</b>	1,43	0,52	<b>0,65</b>	1,06	0,45	<b>0,56</b>	0,93	0,41	<b>0,52</b>	0,85	MH

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

Copy Mills