

335.25 Round 16 – Cutting data $v_c = (m/min)/(sf/min)$

	SMG	MP1501			MP2501			MS2500			MP3501			MM4500		
		30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%	30%	20%	10%
Square shoulder and slot milling cutters	P1	295	310	335	325	335	360	285	305	340	305	320	350	160	170	190
		970	1025	1100	1075	1100	1175	940	1000	1125	1000	1050	1150	520	560	620
Helical milling cutters	P2	280	300	325	315	330	355	275	295	325	300	315	335	155	165	180
		920	980	1075	1025	1075	1175	900	970	1075	980	1025	1100	510	540	590
Face milling cutters	P3	245	260	280	270	285	310	240	260	285	260	275	295	135	145	160
		800	850	920	890	940	1025	790	850	940	850	900	970	445	475	520
Face milling cutters	P4	220	230	250	240	255	270	210	230	250	230	240	260	120	130	140
		720	750	820	790	840	890	690	750	820	750	790	850	395	425	460
Face milling cutters	P5	210	225	240	230	240	260	205	220	245	220	230	250	115	125	135
		690	740	790	750	790	850	670	720	800	720	750	820	375	410	445
Face milling cutters	P6	240	250	270	260	270	295	230	245	275	250	260	280	130	140	155
		790	820	890	850	890	970	750	800	900	820	850	920	425	460	510
Face milling cutters	P7	225	240	255	245	255	280	220	230	260	235	245	265	125	130	145
		740	790	840	800	840	920	720	750	850	770	800	870	410	425	475
Face milling cutters	P8	210	220	235	230	240	260	200	220	240	220	230	245	115	125	135
		690	720	770	750	790	850	660	720	790	720	750	800	375	410	445
Face milling cutters	P11	220	230	245	235	250	270	210	225	250	230	240	255	120	125	140
		720	750	800	770	820	890	690	740	820	750	790	840	395	410	460
Face milling cutters	P12	140	150	160	150	155	165	135	145	160	140	150	160	75	80	90
		460	490	520	490	510	540	445	475	520	460	490	520	245	260	295
Disc milling cutters	M1	—	—	—	170	180	200	200	210	230	170	180	200	135	140	155
		—	—	—	560	590	660	660	690	750	560	590	660	445	460	510
Disc milling cutters	M2	—	—	—	140	150	165	165	175	195	140	150	165	110	120	130
		—	—	—	460	490	540	540	570	640	460	490	540	360	395	425
Disc milling cutters	M3	—	—	—	115	125	135	130	140	155	115	120	135	90	95	105
		—	—	—	375	410	445	425	460	510	375	395	445	295	310	345
Disc milling cutters	M4	—	—	—	90	95	105	100	110	120	90	95	105	70	75	80
		—	—	—	295	310	345	330	360	395	295	310	345	230	245	260
High feed milling cutters	M5	—	—	—	75	80	85	85	90	100	75	80	85	55	60	65
		—	—	—	245	260	280	280	295	330	245	260	280	180	195	215
High feed milling cutters	K1	285	300	325	320	330	355	220	235	255	300	315	340	—	—	—
		940	980	1075	1050	1075	1175	720	770	840	980	1025	1125	—	—	—
High feed milling cutters	K2	255	270	290	280	290	315	195	205	230	270	280	300	—	—	—
		840	890	950	920	950	1025	640	670	750	890	920	980	—	—	—
High feed milling cutters	K3	215	230	245	235	245	265	165	175	195	225	235	255	—	—	—
		710	750	800	770	800	870	540	570	640	740	770	840	—	—	—
Copy milling cutters	K4	205	220	235	225	235	255	160	165	185	215	225	245	—	—	—
		670	720	770	740	770	840	520	540	610	710	740	800	—	—	—
Copy milling cutters	K5	125	135	145	135	145	155	95	100	115	130	135	145	—	—	—
		410	445	475	445	475	510	310	330	375	425	445	475	—	—	—
Copy milling cutters	K6	185	195	205	200	210	225	140	150	165	190	200	215	—	—	—
		610	640	670	660	690	740	460	490	540	620	660	710	—	—	—
Copy milling cutters	K7	160	170	185	175	185	195	120	130	145	165	175	190	—	—	—
		520	560	610	570	610	640	395	425	475	540	570	620	—	—	—
Plunge milling cutters	N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Plunge milling cutters	N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Plunge milling cutters	N3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Plunge milling cutters	N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Chamfer milling cutters	S1	—	—	—	—	—	—	50	55	60	29	31	34	21	22	25
		—	—	—	—	—	—	165	180	195	95	100	110	70	70	80
Chamfer milling cutters	S2	—	—	—	—	—	—	40	43	47	23	25	27	17	18	20
		—	—	—	—	—	—	130	140	155	75	80	90	55	60	65
Chamfer milling cutters	S3	—	—	—	—	—	—	35	38	42	29	31	34	15	16	18
		—	—	—	—	—	—	115	125	140	95	100	110	49	50	60
Chamfer milling cutters	S11	—	—	—	—	—	—	70	75	80	55	60	65	29	31	34
		—	—	—	—	—	—	230	245	260	180	195	215	95	100	110
Spot facing cutters	S12	—	—	—	—	—	—	60	65	70	40	42	46	27	29	32
		—	—	—	—	—	—	195	215	230	130	140	150	90	95	105
Spot facing cutters	S13	—	—	—	—	—	—	34	36	40	23	25	27	16	17	19
		—	—	—	—	—	—	110	120	130	75	80	90	50	55	60
Spot facing cutters	H5	40	43	47	—	—	—	41	43	48	36	38	43	—	—	—
		130	140	155	—	—	—	135	140	155	120	125	140	—	—	—
Spot facing cutters	H8	42	46	50	—	—	—	43	47	50	38	41	45	—	—	—
		140	150	165	—	—	—	140	155	165	125	135	150	—	—	—
Inserts	H11	50	55	60	—	—	—	50	55	60	46	49	55	—	—	—
		165	180	195	—	—	—	165	180	195	150	160	180	—	—	—
Inserts	H12	49	55	60	—	—	—	50	55	60	70	75	80	—	—	—
		160	180	195	—	—	—	165	180	195	230	245	260	—	—	—
Inserts	H21	42	46	50	—	—	—	43	47	50	38	41	45	—	—	—
		140	150	165	—	—	—	140	155	165	125	135	150	—	—	—

335.25 Round 20 – Insert selection – mm/Inch

SMG		f_z			
		30%	20%	10%	
P1	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,20 0.0080	0,24 0.0095	0,32 0.013	Square shoulder and slot milling cutters
P2	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,20 0.0080	0,24 0.0095	0,32 0.013	
P3	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,20 0.0080	0,22 0.0085	0,30 0.012	
P4	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,19 0.0075	0,22 0.0085	0,30 0.012	Helical milling cutters
P5	RPKT2006M0T-8-M15 F40M	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,36 0.014	
P6	RPKT2006M0T-8-M15 F40M	0,24 0.0095	0,26 0.010	0,36 0.014	
P7	RPKT2006M0T-8-M15 F40M	0,24 0.0095	0,26 0.010	0,36 0.014	Face milling cutters
P8	RPKT2006M0T-8-M15 MP2501	0,25 0.010	0,28 0.011	0,38 0.015	
P11	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,19 0.0075	0,22 0.0085	0,28 0.011	
P12	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,13 0.0050	0,15 0.0060	0,20 0.0080	Disc milling cutters
M1	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,20 0.0080	0,24 0.0095	0,32 0.013	
M2	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,19 0.0075	0,22 0.0085	0,30 0.012	
M3	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,15 0.0060	0,17 0.0065	0,24 0.0095	High feed milling cutters
M4	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,13 0.0050	0,15 0.0060	0,20 0.0080	
M5	RPKT2006M0T-8-ME12 F40M	0,13 0.0050	0,15 0.0060	0,20 0.0080	
K1	RPKT2006M0T-8-M20 MK2050	0,34 0.013	0,40 0.016	0,55 0.022	Copy milling cutters
K2	RPKT2006M0T-8-M20 MK2050	0,32 0.013	0,36 0.014	0,48 0.019	
K3	RPKT2006M0T-8-M20 MK2050	0,32 0.013	0,36 0.014	0,48 0.019	
K4	RPKT2006M0T-8-M20 MK2050	0,32 0.013	0,36 0.014	0,48 0.019	Plunge milling cutters
K5	RPKT2006M0T-8-M20 MK2050	0,28 0.011	0,32 0.013	0,44 0.017	
K6	RPKT2006M0T-8-M20 MK2050	0,32 0.013	0,36 0.014	0,48 0.019	
K7	RPKT2006M0T-8-M20 MK2050	0,28 0.011	0,32 0.013	0,44 0.017	Chamfer milling cutters
N1	RPKW2006M0-8-MD10 MP3000	0,22 0.0085	0,25 0.010	0,34 0.013	
N2	RPKW2006M0-8-MD10 MP3000	0,22 0.0085	0,25 0.010	0,34 0.013	
N3	RPKW2006M0-8-MD10 MP3000	0,22 0.0085	0,25 0.010	0,34 0.013	Spot facing cutters
N11	RPKW2006M0-8-MD10 MP3000	0,22 0.0085	0,25 0.010	0,34 0.013	
S1	RPKT2006M0T-8-ME12 MS2050	0,13 0.0050	0,15 0.0060	0,20 0.0080	
S2	RPKT2006M0T-8-ME12 MS2050	0,13 0.0050	0,15 0.0060	0,20 0.0080	Inserts
S3	RPKT2006M0T-8-ME12 MS2050	0,12 0.0048	0,14 0.0055	0,19 0.0075	
S11	RPHT2006M0T-8-M13 MS2050	0,16 0.0065	0,19 0.0075	0,25 0.010	
S12	RPHT2006M0T-8-M13 MS2050	0,16 0.0065	0,19 0.0075	0,25 0.010	Inserts
S13	RPHT2006M0T-8-M13 MS2050	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	
H5	RPKW2006M0T-8-MD22 F15M	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,36 0.014	Inserts
H8	RPKW2006M0T-8-MD22 F15M	0,18 0.0070	0,20 0.0080	0,28 0.011	
H11	RPKW2006M0T-8-MD22 F15M	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,36 0.014	
H12	RPKW2006M0T-8-MD22 F15M	0,18 0.0070	0,20 0.0080	0,28 0.011	Inserts
H21	RPKW2006M0T-8-MD22 F15M	0,18 0.0070	0,20 0.0080	0,28 0.011	

SMG = Seco material group

 f_z = mm/tooth (in/tooth), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

All cutting data are start values