

Drill Fix PRO APPLICATION DATA - SPEED VC IN M/MIN AND FEED FZ IN MM/REV

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 12–13,99mm		Ø 14–16,49mm		Ø 16,5–19,99mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
P0												
	S	O	LC	KCMS35	310	360	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,13
	S	I	LC	KCMS40	310	360	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,13
	U	O	LC	KCMS35	200	240	0,04	0,07	0,04	0,08	0,04	0,09
	U	I	LC	KCMS40	200	240	0,04	0,07	0,04	0,08	0,04	0,09
	I	O	LC	KCMS35	125	145	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	I	I	LC	KCMS40	125	145	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
P1												
	S	O	PK	KCPK10	310	360	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	S	I	PK	KC7140	310	360	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	U	O	PK	KCU25	200	240	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	U	I	PK	KC7140	200	240	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	O	PK	KCU40	125	145	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
	I	I	PK	KC7140	125	145	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
P2												
	S	O	PK	KCPK10	310	360	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	S	I	PK	KC7140	310	360	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	U	O	PK	KCU25	200	240	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	U	I	PK	KC7140	200	240	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	O	PK	KCU40	125	145	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
	I	I	PK	KC7140	125	145	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
P3												
	S	O	PK	KCPK10	260	320	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	S	I	PK	KC7140	260	320	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	U	O	PK	KCU25	170	210	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	U	I	PK	KC7140	170	210	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	O	PK	KCU40	105	135	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
	I	I	PK	KC7140	105	135	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
P4												
	S	O	PK	KCPK10	220	300	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	S	I	PK	KC7140	220	300	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	U	O	PK	KCU25	145	195	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	U	I	PK	KC7140	145	195	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	O	PK	KCU40	90	120	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
	I	I	PK	KC7140	90	120	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12

Looking for speeds and feeds? Visit kenametalnovo.com to get cutting data specific to your application!



MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 12–13,99mm		Ø 14–16,49mm		Ø 16,5–19,99mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
P5												
	S	O	PK	KCU25	180	220	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	S	I	PK	KC7140	180	220	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	U	O	PK	KCU40	115	145	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	U	I	PK	KC7140	115	145	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	O	PK	KC7140	70	90	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
	I	I	PK	KC7140	70	90	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
P6												
	S	O	PK	KCU25	180	220	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	S	I	PK	KC7140	180	220	0,06	0,16	0,07	0,18	0,07	0,20
	U	O	PK	KCU40	115	145	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	U	I	PK	KC7140	115	145	0,05	0,11	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	O	PK	KC7140	70	90	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12
	I	I	PK	KC7140	70	90	0,05	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 20–24,49mm		Ø 25–30,49mm		Ø 30,5–37,49mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
P0												
	S	O	LC	KCMS35	310	360	0,05	0,14	0,06	0,16	0,07	0,18
	S	I	LC	KCMS40	310	360	0,05	0,14	0,06	0,16	0,07	0,18
	U	O	LC	KCMS35	200	240	0,04	0,10	0,05	0,11	0,06	0,13
	U	I	LC	KCMS40	200	240	0,04	0,10	0,05	0,11	0,06	0,13
	I	O	LC	KCMS35	125	145	0,04	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11
	I	I	LC	KCMS40	125	145	0,04	0,08	0,05	0,10	0,06	0,11
P1												
	S	O	PK	KCPK10	310	360	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	S	I	PK	KC7140	310	360	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	U	O	PK	KCU25	200	240	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	U	I	PK	KC7140	200	240	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	I	O	PK	KCU40	125	145	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
	I	I	PK	KC7140	125	145	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 20–24,49mm		Ø 25–30,49mm		Ø 30,5–37,49mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
P2												
	S	O	PK	KCPK10	310	360	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	S	I	PK	KC7140	310	360	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	U	O	PK	KCU25	200	240	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	U	I	PK	KC7140	200	240	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	I	O	PK	KCU40	125	145	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
	I	I	PK	KC7140	125	145	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
P3												
	S	O	PK	KCPK10	260	320	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	S	I	PK	KC7140	260	320	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	U	O	PK	KCU25	170	210	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	U	I	PK	KC7140	170	210	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	I	O	PK	KCU40	105	135	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
	I	I	PK	KC7140	105	135	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
P4												
	S	O	PK	KCPK10	220	300	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	S	I	PK	KC7140	220	300	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	U	O	PK	KCU25	145	195	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	U	I	PK	KC7140	145	195	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	I	O	PK	KCU40	90	120	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
	I	I	PK	KC7140	90	120	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
P5												
	S	O	PK	KCU25	180	220	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	S	I	PK	KC7140	180	220	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	U	O	PK	KCU40	115	145	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	U	I	PK	KC7140	115	145	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	I	O	PK	KC7140	70	90	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
	I	I	PK	KC7140	70	90	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
P6												
	S	O	PK	KCU25	180	220	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	S	I	PK	KC7140	180	220	0,08	0,22	0,08	0,25	0,09	0,28
	U	O	PK	KCU40	115	145	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	U	I	PK	KC7140	115	145	0,06	0,15	0,06	0,18	0,07	0,20
	I	O	PK	KC7140	70	90	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17
	I	I	PK	KC7140	70	90	0,06	0,13	0,06	0,15	0,07	0,17

Looking for speeds and feeds? Visit kennametalnovo.com to get cutting data specific to your application!



MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
P0												
	S	O	LC	KCMS35	310	360	0,07	0,20	0,08	0,21	0,08	0,23
	S	I	LC	KCMS40	310	360	0,07	0,20	0,08	0,21	0,08	0,23
	U	O	LC	KCMS35	200	240	0,06	0,14	0,06	0,15	0,06	0,16
	U	I	LC	KCMS40	200	240	0,06	0,14	0,06	0,15	0,06	0,16
	I	O	LC	KCMS35	125	145	0,06	0,12	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	I	LC	KCMS40	125	145	0,06	0,12	0,06	0,13	0,06	0,14
P1												
	S	O	PK	KCPK10	310	360	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	PK	KC7140	310	360	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	PK	KCU25	200	240	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	PK	KC7140	200	240	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	PK	KCU40	125	145	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	PK	KC7140	125	145	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
P2												
	S	O	PK	KCPK10	310	360	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	PK	KC7140	310	360	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	PK	KCU25	200	240	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	PK	KC7140	200	240	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	PK	KCU40	125	145	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	PK	KC7140	125	145	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
P3												
	S	O	PK	KCPK10	260	320	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	PK	KC7140	260	320	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	PK	KCU25	170	210	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	PK	KC7140	170	210	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	PK	KCU40	105	135	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	PK	KC7140	105	135	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
P4												
	S	O	PK	KCPK10	220	300	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	PK	KC7140	220	300	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	PK	KCU25	145	195	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	PK	KC7140	145	195	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	PK	KCU40	90	120	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	PK	KC7140	90	120	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
P5												
	S	O	PK	KCU25	180	220	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	PK	KC7140	180	220	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	PK	KCU40	115	145	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	PK	KC7140	115	145	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	PK	KC7140	70	90	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	PK	KC7140	70	90	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
P6												
	S	O	PK	KCU25	180	220	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	PK	KC7140	180	220	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	PK	KCU40	115	145	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	PK	KC7140	115	145	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	PK	KC7140	70	90	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	PK	KC7140	70	90	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 12–13,99mm		Ø 14–16,49mm		Ø 16,5–19,99mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
M1												
	S	O	MS	KCMS35	150	230	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,14
	S	I	MS	KCMS40	150	230	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,14
	U	O	MS	KCMS40	100	150	0,04	0,07	0,04	0,08	0,04	0,10
	U	I	MS	KCMS40	100	150	0,04	0,07	0,04	0,08	0,04	0,10
	I	O	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	I	I	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
M2												
	S	O	MS	KCMS35	150	210	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,14
	S	I	MS	KCMS40	150	210	0,05	0,10	0,05	0,12	0,05	0,14
	U	O	MS	KCMS40	100	140	0,04	0,07	0,04	0,08	0,04	0,10
	U	I	MS	KCMS40	100	140	0,04	0,07	0,04	0,08	0,04	0,10
	I	O	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	I	I	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
M3												
	S	O	MS	KCMS35	100	160	0,04	0,09	0,04	0,10	0,04	0,12
	S	I	MS	KCMS40	100	160	0,04	0,09	0,04	0,10	0,04	0,12
	U	O	MS	KCMS40	65	105	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08
	U	I	MS	KCMS40	65	105	0,03	0,06	0,03	0,07	0,03	0,08
	I	O	MS	KCMS40	40	70	0,03	0,05	0,03	0,06	0,03	0,07
	I	I	MS	KCMS40	40	70	0,03	0,05	0,03	0,06	0,03	0,07

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 20–24,49mm		Ø 25–30,49mm		Ø 30,5–37,49mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
M1												
	S	O	MS	KCMS35	150	230	0,05	0,15	0,06	0,16	0,07	0,18
	S	I	MS	KCMS40	150	230	0,05	0,15	0,06	0,16	0,07	0,18
	U	O	MS	KCMS40	100	150	0,04	0,11	0,05	0,11	0,06	0,13
	U	I	MS	KCMS40	100	150	0,04	0,11	0,05	0,11	0,06	0,13
	I	O	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,09	0,05	0,10	0,06	0,11
	I	I	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,09	0,05	0,10	0,06	0,11



MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 20–24,49mm		Ø 25–30,49mm		Ø 30,5–37,49mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
M2												
	S	O	MS	KCMS35	150	210	0,05	0,15	0,06	0,16	0,07	0,18
	S	I	MS	KCMS40	150	210	0,05	0,15	0,06	0,16	0,07	0,18
	U	O	MS	KCMS40	100	140	0,04	0,11	0,05	0,11	0,06	0,13
	U	I	MS	KCMS40	100	140	0,04	0,11	0,05	0,11	0,06	0,13
	I	O	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,09	0,05	0,10	0,06	0,11
	I	I	MS	KCMS40	60	90	0,04	0,09	0,05	0,10	0,06	0,11
M3												
	S	O	MS	KCMS35	100	160	0,04	0,13	0,05	0,14	0,06	0,15
	S	I	MS	KCMS40	100	160	0,04	0,13	0,05	0,14	0,06	0,15
	U	O	MS	KCMS40	65	105	0,03	0,09	0,04	0,10	0,05	0,11
	U	I	MS	KCMS40	65	105	0,03	0,09	0,04	0,10	0,05	0,11
	I	O	MS	KCMS40	40	70	0,03	0,08	0,04	0,08	0,05	0,09
	I	I	MS	KCMS40	40	70	0,03	0,08	0,04	0,08	0,05	0,09

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
M1												
	S	O	MS	KCMS35	150	230	0,07	0,20	0,08	0,22	0,08	0,24
	S	I	MS	KCMS40	150	230	0,07	0,20	0,08	0,22	0,08	0,24
	U	O	MS	KCMS40	100	150	0,06	0,14	0,06	0,15	0,06	0,17
	U	I	MS	KCMS40	100	150	0,06	0,14	0,06	0,15	0,06	0,17
	I	O	MS	KCMS40	60	90	0,06	0,12	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	I	MS	KCMS40	60	90	0,06	0,12	0,06	0,13	0,06	0,14
M2												
	S	O	MS	KCMS35	150	210	0,07	0,20	0,08	0,22	0,08	0,24
	S	I	MS	KCMS40	150	210	0,07	0,20	0,08	0,22	0,08	0,24
	U	O	MS	KCMS40	100	140	0,06	0,14	0,06	0,15	0,06	0,17
	U	I	MS	KCMS40	100	140	0,06	0,14	0,06	0,15	0,06	0,17
	I	O	MS	KCMS40	60	90	0,06	0,12	0,06	0,13	0,06	0,14
	I	I	MS	KCMS40	60	90	0,06	0,12	0,06	0,13	0,06	0,14

Looking for speeds and feeds? Visit kennametalnovo.com to get cutting data specific to your application!



MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
M3												
	S	O	MS	KCMS35	100	160	0,06	0,17	0,07	0,19	0,07	0,20
	S	I	MS	KCMS40	100	160	0,06	0,17	0,07	0,19	0,07	0,20
	U	O	MS	KCMS40	65	105	0,05	0,12	0,05	0,13	0,05	0,14
	U	I	MS	KCMS40	65	105	0,05	0,12	0,05	0,13	0,05	0,14
	I	O	MS	KCMS40	40	70	0,05	0,10	0,05	0,11	0,05	0,12
	I	I	MS	KCMS40	40	70	0,05	0,10	0,05	0,11	0,05	0,12

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 12–13,99mm		Ø 14–16,49mm		Ø 16,5–19,99mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
K1												
	S	O	PK	KCPK10	200	300	0,07	0,18	0,08	0,20	0,08	0,22
	S	I	PK	KC7140	200	300	0,07	0,18	0,08	0,20	0,08	0,22
	U	O	PK	KCU25	130	200	0,05	0,12	0,06	0,14	0,06	0,15
	U	I	PK	KC7140	130	200	0,05	0,12	0,06	0,14	0,06	0,15
	I	O	PK	KCU40	80	120	0,05	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13
	I	I	PK	KC7140	80	120	0,05	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13
K2												
	S	O	PK	KCPK10	180	260	0,07	0,18	0,08	0,20	0,08	0,22
	S	I	PK	KC7140	180	260	0,07	0,18	0,08	0,20	0,08	0,22
	U	O	PK	KCU25	120	170	0,05	0,12	0,06	0,14	0,06	0,15
	U	I	PK	KC7140	120	170	0,05	0,12	0,06	0,14	0,06	0,15
	I	O	PK	KCU40	70	110	0,05	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13
	I	I	PK	KC7140	70	110	0,05	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13
K3												
	S	O	PK	KCPK10	180	260	0,07	0,18	0,08	0,20	0,08	0,22
	S	I	PK	KC7140	180	260	0,07	0,18	0,08	0,20	0,08	0,22
	U	O	PK	KCU25	120	170	0,05	0,12	0,06	0,14	0,06	0,15
	U	I	PK	KC7140	120	170	0,05	0,12	0,06	0,14	0,06	0,15
	I	O	PK	KCU40	70	110	0,05	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13
	I	I	PK	KC7140	70	110	0,05	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 20–24,49mm		Ø 25–30,49mm		Ø 30,5–37,49mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
K1												
	S	O	PK	KCPK10	200	300	0,09	0,24	0,09	0,28	0,10	0,31
	S	I	PK	KC7140	200	300	0,09	0,24	0,09	0,28	0,10	0,31
	U	O	PK	KCU25	130	200	0,07	0,17	0,07	0,19	0,08	0,22
	U	I	PK	KC7140	130	200	0,07	0,17	0,07	0,19	0,08	0,22
	I	O	PK	KCU40	80	120	0,07	0,15	0,07	0,17	0,08	0,18
	I	I	PK	KC7140	80	120	0,07	0,15	0,07	0,17	0,08	0,18
K2												
	S	O	PK	KCPK10	180	260	0,09	0,24	0,09	0,28	0,10	0,31
	S	I	PK	KC7140	180	260	0,09	0,24	0,09	0,28	0,10	0,31
	U	O	PK	KCU25	120	170	0,07	0,17	0,07	0,19	0,08	0,22
	U	I	PK	KC7140	120	170	0,07	0,17	0,07	0,19	0,08	0,22
	I	O	PK	KCU40	70	110	0,07	0,15	0,07	0,17	0,08	0,18
	I	I	PK	KC7140	70	110	0,07	0,15	0,07	0,17	0,08	0,18
K3												
	S	O	PK	KCPK10	180	260	0,09	0,24	0,09	0,28	0,10	0,31
	S	I	PK	KC7140	180	260	0,09	0,24	0,09	0,28	0,10	0,31
	U	O	PK	KCU25	120	170	0,07	0,17	0,07	0,19	0,08	0,22
	U	I	PK	KC7140	120	170	0,07	0,17	0,07	0,19	0,08	0,22
	I	O	PK	KCU40	70	110	0,07	0,15	0,07	0,17	0,08	0,18
	I	I	PK	KC7140	70	110	0,07	0,15	0,07	0,17	0,08	0,18

Looking for speeds and feeds? Visit kennametalnovo.com to get cutting data specific to your application!



MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
K1												
	S	O	PK	KCPK10	200	300	0,11	0,34	0,11	0,36	0,12	0,40
	S	I	PK	KC7140	200	300	0,11	0,34	0,11	0,36	0,12	0,40
	U	O	PK	KCU25	130	200	0,09	0,24	0,09	0,25	0,10	0,28
	U	I	PK	KC7140	130	200	0,09	0,24	0,09	0,25	0,10	0,28
	I	O	PK	KCU40	80	120	0,09	0,20	0,09	0,22	0,10	0,24
	I	I	PK	KC7140	80	120	0,09	0,20	0,09	0,22	0,10	0,24
K2												
	S	O	PK	KCPK10	180	260	0,11	0,34	0,11	0,36	0,12	0,40
	S	I	PK	KC7140	180	260	0,11	0,34	0,11	0,36	0,12	0,40
	U	O	PK	KCU25	120	170	0,09	0,24	0,09	0,25	0,10	0,28
	U	I	PK	KC7140	120	170	0,09	0,24	0,09	0,25	0,10	0,28
	I	O	PK	KCU40	70	110	0,09	0,20	0,09	0,22	0,10	0,24
	I	I	PK	KC7140	70	110	0,09	0,20	0,09	0,22	0,10	0,24
K3												
	S	O	PK	KCPK10	180	260	0,11	0,34	0,11	0,36	0,12	0,40
	S	I	PK	KC7140	180	260	0,11	0,34	0,11	0,36	0,12	0,40
	U	O	PK	KCU25	120	170	0,09	0,24	0,09	0,25	0,10	0,28
	U	I	PK	KC7140	120	170	0,09	0,24	0,09	0,25	0,10	0,28
	I	O	PK	KCU40	70	110	0,09	0,20	0,09	0,22	0,10	0,24
	I	I	PK	KC7140	70	110	0,09	0,20	0,09	0,22	0,10	0,24

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
N1												
	S	O	MS	KCMS35	350	650	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	MS	KCMS40	350	650	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	MS	KCMS35	300	550	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	MS	KCMS40	300	550	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	MS	KCMS40	210	390	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	MS	KCMS40	210	390	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
N2												
	S	O	MS	KCMS35	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
N3												
	S	O	MS	KCMS35	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
N4												
	S	O	MS	KCMS35	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
N5												
	S	O	MS	KCMS35	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	MS	KCMS40	300	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	MS	KCMS35	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	MS	KCMS40	250	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	MS	KCMS40	180	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22

Looking for speeds and feeds? Visit kennametalnovo.com to get cutting data specific to your application!



MG = Material Group **CC** = Cutting Condition **S** = Stable **U** = Unstable **I** = Interrupted **IP** = Insert Position **O** = Outboard **I** = Inboard **GEO** = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
NG												
	S	O	MS	KCMS35	400	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	S	I	MS	KCMS40	400	500	0,10	0,31	0,10	0,33	0,11	0,36
	U	O	MS	KCMS35	340	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	U	I	MS	KCMS40	340	420	0,08	0,22	0,08	0,23	0,09	0,25
	I	O	MS	KCMS40	240	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22
	I	I	MS	KCMS40	240	300	0,08	0,19	0,08	0,20	0,09	0,22

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 12–13,99mm		Ø 14–16,49mm		Ø 16,5–19,99mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
S1												
	S	O	MS	KCMS35	60	80	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	S	I	MS	KCMS40	60	80	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	U	O	MS	KCMS40	40	50	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	U	I	MS	KCMS40	40	50	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	I	O	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07
	I	I	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07
S2												
	S	O	MS	KCMS35	50	70	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	S	I	MS	KCMS40	50	70	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	U	O	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	U	I	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	I	O	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07
	I	I	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07
S3												
	S	O	MS	KCMS35	70	90	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	S	I	MS	KCMS40	70	90	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	U	O	MS	KCMS40	50	70	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	U	I	MS	KCMS40	50	70	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	I	O	MS	KCMS40	30	40	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07
	I	I	MS	KCMS40	30	40	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07
S4												
	S	O	MS	KCMS35	70	90	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	S	I	MS	KCMS40	70	90	0,05	0,08	0,05	0,10	0,05	0,11
	U	O	MS	KCMS40	45	65	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	U	I	MS	KCMS40	45	65	0,04	0,06	0,04	0,07	0,04	0,08
	I	O	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07
	I	I	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,05	0,04	0,06	0,04	0,07

Looking for speeds and feeds? Visit kennametalnovo.com to get cutting data specific to your application!



MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 20–24,49mm		Ø 25–30,49mm		Ø 30,5–37,49mm	
							Min	Max	Min	Max	Min	Max
S1												
	S	O	MS	KCMS35	60	80	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	S	I	MS	KCMS40	60	80	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	U	O	MS	KCMS40	40	50	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	U	I	MS	KCMS40	40	50	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	I	O	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09
	I	I	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09
S2												
	S	O	MS	KCMS35	50	70	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	S	I	MS	KCMS40	50	70	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	U	O	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	U	I	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	I	O	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09
	I	I	MS	KCMS40	25	40	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09
S3												
	S	O	MS	KCMS35	70	90	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	S	I	MS	KCMS40	70	90	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	U	O	MS	KCMS40	50	70	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	U	I	MS	KCMS40	50	70	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	I	O	MS	KCMS40	30	40	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09
	I	I	MS	KCMS40	30	40	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09
S4												
	S	O	MS	KCMS35	70	90	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	S	I	MS	KCMS40	70	90	0,05	0,12	0,06	0,13	0,07	0,14
	U	O	MS	KCMS40	45	65	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	U	I	MS	KCMS40	45	65	0,04	0,08	0,05	0,09	0,06	0,10
	I	O	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09
	I	I	MS	KCMS40	30	50	0,04	0,07	0,05	0,08	0,06	0,09

MG = Material Group CC = Cutting Condition S = Stable U = Unstable I = Interrupted IP = Insert Position O = Outboard I = Inboard GEO = Insert Geometry

MG	CC	IP	GEO	Grade	Min	Max	Ø 37,5–45,49mm		Ø 45,5–54,49mm		Ø 54,5–65mm		
							Min	Max	Min	Max	Min	Max	
S1													
	S	O	MS	KCMS35	60	80	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	S	I	MS	KCMS40	60	80	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	U	O	MS	KCMS40	40	50	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	U	I	MS	KCMS40	40	50	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	I	O	MS	KCMS40	25	40	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	
	I	I	MS	KCMS40	25	40	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	
S2													
	S	O	MS	KCMS35	50	70	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	S	I	MS	KCMS40	50	70	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	U	O	MS	KCMS40	30	50	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	U	I	MS	KCMS40	30	50	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	I	O	MS	KCMS40	25	40	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	
	I	I	MS	KCMS40	25	40	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	
S3													
	S	O	MS	KCMS35	70	90	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	S	I	MS	KCMS40	70	90	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	U	O	MS	KCMS40	50	70	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	U	I	MS	KCMS40	50	70	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	I	O	MS	KCMS40	30	40	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	
	I	I	MS	KCMS40	30	40	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	
S4													
	S	O	MS	KCMS35	70	90	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	S	I	MS	KCMS40	70	90	0,07	0,16	0,08	0,18	0,08	0,19	
	U	O	MS	KCMS40	45	65	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	U	I	MS	KCMS40	45	65	0,06	0,11	0,06	0,12	0,06	0,13	
	I	O	MS	KCMS40	30	50	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	
	I	I	MS	KCMS40	30	50	0,06	0,10	0,06	0,11	0,06	0,12	

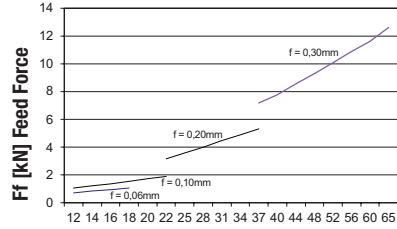
Looking for speeds and feeds? Visit kennametalnovo.com to get cutting data specific to your application!



FEED FORCE REQUIREMENT **METRIC**

P

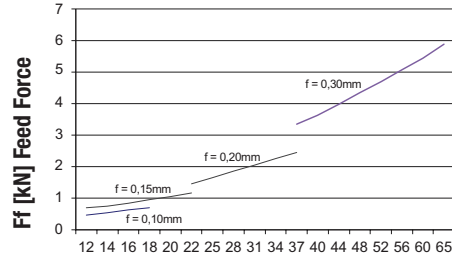
Steel 42CrMo4



Drill Diameter D1 (mm)

N

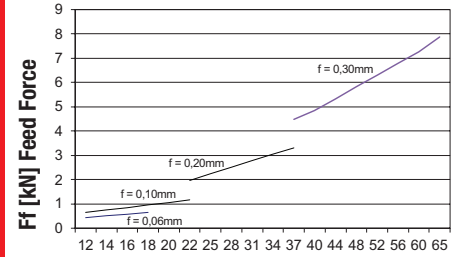
Non-Ferrous Material 1.3535 AlMg3



Drill Diameter D1 (mm)

K

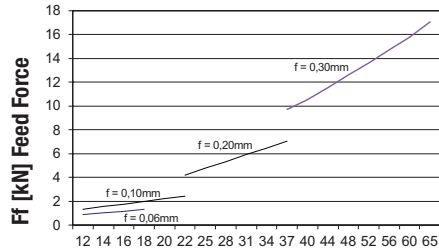
Cast Iron GGG 40



Drill Diameter D1 (mm)

M

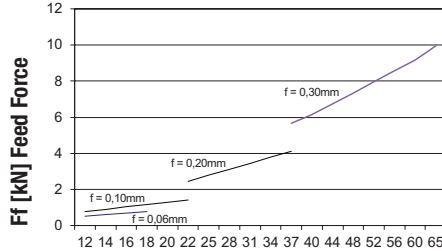
Stainless Steel 1.4301 (304H)



Drill Diameter D1 (mm)

S

High-Temperature Alloys 3.7164 TiAl6V4

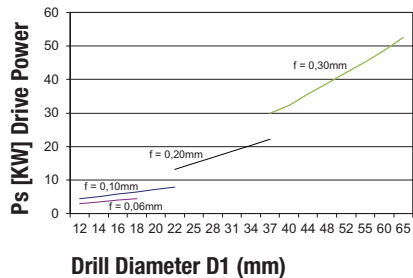


Drill Diameter D1 (mm)

POWER RECOMMENDATION **METRIC**

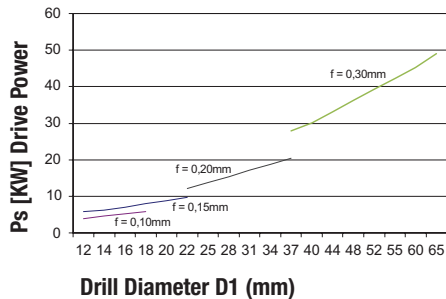
P

Steel 42CrMo4



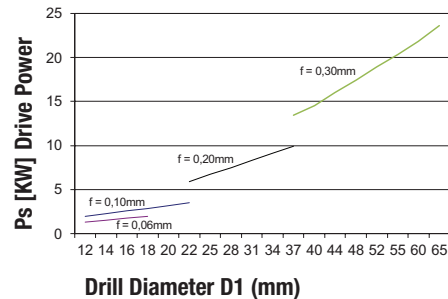
N

Non-Ferrous Material 1.3535 AlMg3



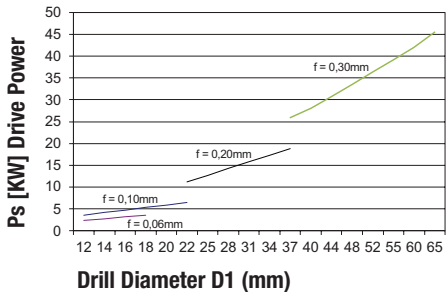
K

Cast Iron GGG 40



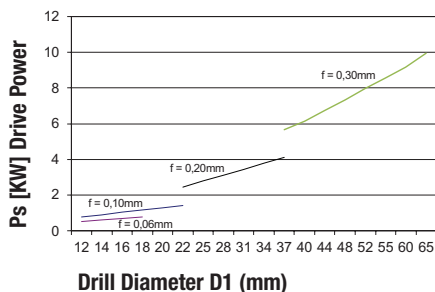
M

Stainless Steel 1.4301 (304H)



S

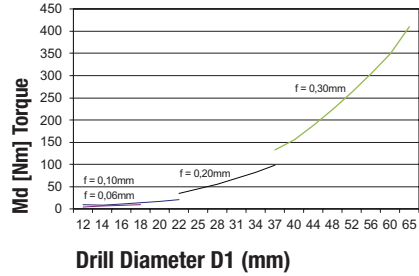
High-Temperature Alloys 3.7164 TiAl6V4



TORQUE RECOMMENDATION **METRIC**

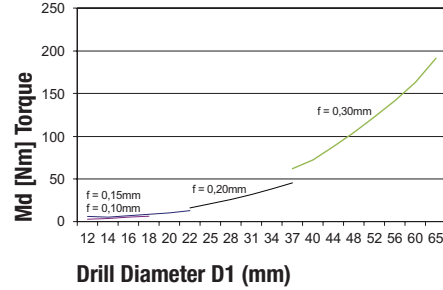
P

Steel 42CrMo4



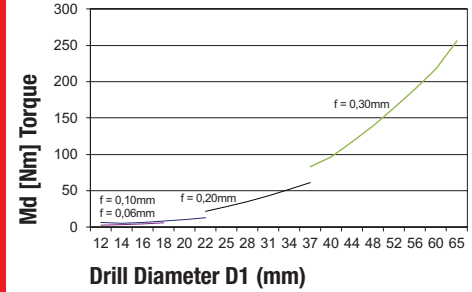
N

Non-Ferrous Material 1.3535 AlMg3



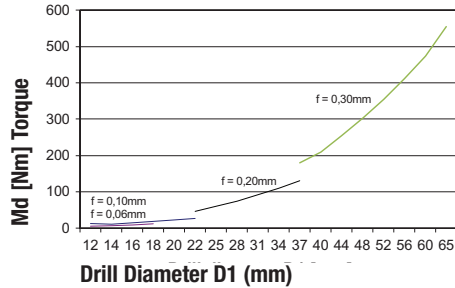
K

Cast Iron GGG 40



M

Stainless Steel 1.4301 (304H)



S

High-Temperature Alloys 3.7164 TiAl6V4

