DFT™ • Metric

Material Group		Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max	Metric Recommended Feed Rate (f) by Diameter Ø (mm)	DFT03... 16,00 - 24,00	DFT05... 25,00 - 32,00	DFT06... 33,00 - 40,00	DFT07... 41,00 - 48,00	DFT09... 49,00 - 68,00	DFT11... 69,00 - 82,00
P	1	S	O	MD	KCU25	310	**325**	360	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	MD	KC7140										
		U	O	MD	KCU25	200	**215**	230	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	MD	KC7140										
		I	O	MD	KCU40	130	**135**	150	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	MD	KC7140										
	2	S	O	HP	KCPK10	310	**325**	360	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
		U	O	HP	KCU25	200	**215**	230	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
		I	O	HP	KCU40	130	**135**	150	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
	3	S	O	HP	KCPK10	260	**285**	320	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
		U	O	HP	KCU25	180	**195**	220	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
		I	O	HP	KCU40	110	**120**	140	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
	4	S	O	HP	KCU25	220	**250**	300	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
		U	O	HP	KCU40	150	**180**	220	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
		I	O	HP	KC7140	90	**110**	140	mm/r	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31
			I	HP	KC7140										
	5	S	O	HP	KCU25	180	**200**	220	mm/r	0,05 - 0,10	0,07 - 0,13	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,12 - 0,23	0,12 - 0,23
			I	HP	KC7140										
		U	O	HP	KCU40	120	**135**	150	mm/r	0,05 - 0,10	0,07 - 0,13	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,12 - 0,23	0,12 - 0,23
			I	HP	KC7140										
		I	O	HP	KC7140	70	**85**	100	mm/r	0,05 - 0,10	0,07 - 0,13	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,12 - 0,23	0,12 - 0,23
			I	HP	KC7140										
	6	S	O	HP	KCU25	180	**200**	220	mm/r	0,05 - 0,10	0,07 - 0,13	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,12 - 0,23	0,12 - 0,23
			I	HP	KC7140										
		U	O	HP	KCU40	120	**135**	150	mm/r	0,05 - 0,10	0,07 - 0,13	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,12 - 0,23	0,12 - 0,23
			I	HP	KC7140										
		I	O	HP	KC7140	70	**85**	100	mm/r	0,05 - 0,10	0,07 - 0,13	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,12 - 0,23	0,12 - 0,23
			I	HP	KC7140										
M	1	S	O	MD	KC7140	150	**190**	230	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
		U	O	MD	KC7140	100	**130**	160	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
		I	O	MD	KC7140	60	**80**	100	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
	2	S	O	MD	KC7140	150	**180**	210	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
		U	O	MD	KC7140	100	**130**	160	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
		I	O	MD	KC7140	60	**80**	100	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
	3	S	O	MD	KC7140	100	**130**	160	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
		U	O	MD	KC7140	80	**110**	140	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										
		I	O	MD	KC7140	50	**70**	90	mm/r	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21
			I	MD	KC7140										

Condition: S = Stable cutting conditions; U = Unstable cutting conditions; I = Interrupted cutting conditions
Pocket seat: I = Inboard insert; O = Outboard insert

DFT™ • Metric

Material Group		Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max	Metric Recommended Feed Rate (f) by Diameter Ø (mm)	DFT03... 16,00 - 24,00	DFT05... 25,00 - 32,00	DFT06... 33,00 - 40,00	DFT07... 41,00 - 48,00	DFT09... 49,00 - 68,00	DFT11... 69,00 - 82,00
K	1	S	O	HP	KCPK10	200	**240**	300	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KCU40										
		U	O	HP	KCU25	120	**155**	200	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KCU40										
		I	O	HP	KCU40	80	**100**	125	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KC7140										
	2	S	O	HP	KCPK10	180	**220**	260	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KCU40										
		U	O	HP	KCU25	110	**140**	170	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KC7140										
		I	O	HP	KCU40	80	**100**	120	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KC7140										
	3	S	O	HP	KCPK10	180	**220**	260	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KCU40										
		U	O	HP	KCU25	110	**140**	170	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KC7140										
		I	O	HP	KCU40	80	**100**	120	mm/r	0,07 - 0,13	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,21 - 0,39	0,21 - 0,39
			I	HP	KC7140										
N	1	S	O	ST	KD1425	400	**600**	800	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	ST	KD1425										
		U	O	HP	KCU40	300	**400**	500	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KCU40										
		I	O	HP	KMF	200	**300**	400	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KMF										
	2	S	O	ST	KD1425	375	**550**	775	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	ST	KD1425										
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KCU40										
		I	O	HP	KMF	175	**250**	325	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KMF										
	3	S	O	ST	KD1425	350	**500**	650	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	ST	KD1425										
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KCU40										
		I	O	HP	KMF	150	**250**	350	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KMF										
	4	S	O	ST	KD1425	400	**600**	800	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	ST	KD1425										
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KCU40										
		I	O	HP	KMF	200	**300**	400	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KMF										
	5	S	O	ST	KD1425	400	**600**	800	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	ST	KD1425										
		U	O	HP	KCU40	250	**350**	450	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KCU40										
		I	O	HP	KMF	200	**300**	400	mm/r	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,14 - 0,18
			I	HP	KMF										

Condition: S = Stable cutting conditions; U = Unstable cutting conditions; I = Interrupted cutting conditions
Pocket seat: I = Inboard insert; O = Outboard insert

DFT™ • Metric

Material Group		Condition	Pocket Seat	Geometry	Grade	Cutting Speed — vc Range — m/min			Metric							
									Recommended Feed Rate (f) by Diameter							
						min	Starting Value	max	Ø (mm)	DFT03... 16,00 - 24,00	DFT05... 25,00 - 32,00	DFT06... 33,00 - 40,00	DFT07... 41,00 - 48,00	DFT09... 49,00 - 68,00	DFT11... 69,00 - 82,00
S	1	S	O	HP	KCU40	60	**70**	75	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,13
			I	HP	KCU40										
		U	O	HP	KCU40	40	**50**	60	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,13
			I	HP	KC7140										
		I	O	MD	KC7140	25	**30**	40	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,13
			I	MD	KC7140										
	2	S	O	HP	KCU40	50	**60**	70	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,13
			I	HP	KCU40										
		U	O	HP	KCU40	30	**40**	50	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,13
			I	HP	KC7140										
		I	O	MD	KC7140	25	**30**	40	mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,13	0,08 - 0,13
			I	MD	KC7140										
	3	S	O	HP	KCU40	70	**80**	90	mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15
			I	HP	KCU40										
		U	O	HP	KCU40	50	**60**	70	mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15
			I	HP	KC7140										
		I	O	MD	KC7140	30	**40**	50	mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15
			I	MD	KC7140										
	4	S	O	HP	KCU40	70	**80**	90	mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15
			I	HP	KCU40										
		U	O	HP	KCU40	50	**60**	70	mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15
			I	HP	KC7140										
		I	O	MD	KC7140	30	**40**	50	mm/r	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15
			I	MD	KC7140										

Condition: S = Stable cutting conditions; U = Unstable cutting conditions; I = Interrupted cutting conditions
Pocket seat: I = Inboard insert; O = Outboard insert