Material Group		Thread Mill TM711						Thread Mill and Chamfer TM721					
		Cutting Speed — vc Range — m/min			Feed/Tooth by Diameter			Cutting Speed — vc Range — m/min			Feed/Tooth by Diameter		
		min	Starting Value	max		<10mm	>10mm	min	Starting Value	max		<10mm	>10mm
P	1	90	**115**	150	mm/r	0,05	0,08	140	**185**	240	mm/r	0,06	0,10
	2	90	**115**	150	mm/r	0,05	0,08	140	**185**	240	mm/r	0,06	0,10
	3	40	**50**	70	mm/r	0,02	0,03	70	**90**	120	mm/r	0,03	0,04
	4	–	**–**	–	–	–	–	70	**90**	120	mm/r	0,03	0,04
	5	60	**80**	100	mm/r	0,04	0,06	70	**90**	120	mm/r	0,05	0,08
	6	–	**–**	–	–	–	–	–	**–**	–	–	–	–
M	1	60	**80**	100	mm/r	0,04	0,06	70	**90**	120	mm/r	0,05	0,08
	2	60	**80**	100	mm/r	0,04	0,06	70	**90**	120	mm/r	0,05	0,08
	3	–	**–**	–	–	–	–	–	**–**	–	–	–	–
K	1	120	**150**	200	mm/r	0,06	0,10	130	**170**	220	mm/r	0,06	0,11
	2	120	**150**	200	mm/r	0,06	0,10	130	**170**	220	mm/r	0,06	0,11
	3	90	**115**	150	mm/r	0,05	0,07	110	**140**	180	mm/r	0,05	0,07
N	1	250	**275**	300	mm/r	0,07	0,09	270	**300**	330	mm/r	0,08	0,16
	2	200	**225**	250	mm/r	0,05	0,06	270	**300**	330	mm/r	0,08	0,16
	3	170	**190**	210	mm/r	0,04	0,05	160	**175**	190	mm/r	0,08	0,16
	4	250	**275**	300	mm/r	0,07	0,09	270	**300**	330	mm/r	0,08	0,16
	5	270	**300**	330	mm/r	0,12	0,13	250	**275**	300	mm/r	0,11	0,20
	6	170	**190**	210	mm/r	0,05	0,06	90	**100**	110	mm/r	0,11	0,20
S	1	60	**80**	100	mm/r	0,04	0,06	70	**90**	120	mm/r	0,05	0,08
	2	50	**65**	80	mm/r	0,03	0,04	50	**60**	80	mm/r	0,03	0,05
	3	50	**65**	80	mm/r	0,03	0,04	50	**60**	80	mm/r	0,03	0,05
	4	50	**65**	80	mm/r	0,03	0,04	50	**60**	80	mm/r	0,03	0,05

Material Group		Drill, Chamfer, and Thread Mill TM731										
					Drilling				Milling			
		Cutting Speed — vc Range — m/min			Recommended Feed by Diameter				Feed/Tooth by Diameter			
		min	Starting Value	max		<6mm	6–10mm	10–16mm		<6mm	6–10mm	10–16mm
K	1	130	**175**	230	mm/r	0,10	0,16	0,30	mm/r	0,05	0,07	0,10
N	2	270	**300**	330	mm/r	0,15	0,25	0,34	mm/r	0,06	0,08	0,12
	3	140	**150**	170	mm/r	0,15	0,25	0,34	mm/r	0,06	0,08	0,12
	4	270	**300**	330	mm/r	0,15	0,25	0,34	mm/r	0,06	0,08	0,12
	5	110	**120**	130	mm/r	0,12	0,20	0,32	mm/r	0,06	0,08	0,12

Mill, Chamfer, and Thread Mill TM741

Material Group		TM Style	Grade	Cutting Speed — vc Range — m/min min	Starting Value	max	Feed/Tooth by Diameter	<10mm	>10mm
P	1	TM741 R	KCU36	170	**225**	290	mm/r	0,05	0,08
	2	TM741 R	KCU36	170	**225**	290	mm/r	0,05	0,08
	3	TM741 R	KCU36	120	**150**	200	mm/r	0,03	0,05
	4	TM741 R	KCU36	100	**125**	160	mm/r	0,03	0,05
	5	TM741 R	KCU36	120	**150**	200	mm/r	0,03	0,04
	6	TM741 R	KCU36	60	**80**	100	mm/r	0,03	0,04
M	1	TM741 R	KCU36	120	**150**	200	mm/r	0,03	0,04
	2	TM741 R	KCU36	120	**150**	200	mm/r	0,03	0,04
	3	TM741 R	KCU36	120	**150**	200	mm/r	0,03	0,04
K	1	TM741 R	KCU36	190	**250**	330	mm/r	0,06	0,10
	2	TM741 R	KCU36	190	**250**	330	mm/r	0,06	0,10
	3	TM741 R	KCU36	140	**185**	240	mm/r	0,04	0,07
N	1	–	–	–	**–**	–	–	–	–
	2	–	–	–	**–**	–	–	–	–
	3	TM741 R	KCU36	180	**230**	300	mm/r	0,06	0,07
	4	TM741 R	KCU36	210	**275**	360	mm/r	0,06	0,07
	5	–	–	–	**–**	–	–	–	–
	6	TM741 R	KCU36	210	**275**	360	mm/r	0,06	0,07
S	1	TM741 L	KCU36	120	**150**	200	mm/r	0,025	0,045
	2	TM741 L	KCU36	50	**60**	80	mm/r	0,015	0,025
	3	TM741 L	KCU36	50	**60**	80	mm/r	0,015	0,025
	4	TM741 L	KCU36	70	**90**	120	mm/r	0,025	0,035
H	1	TM741	KCU36	80	**100**	130	mm/r	0,030	0,050
	2	TM741	KCU36	80	**100**	130	mm/r	0,030	0,050
	3	TM741	KCU36	50	**65**	80	mm/r	0,020	0,030
	4	TM741	KCU36	50	**65**	80	mm/r	0,020	0,030