



● Primary
○ Secondary

P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		○

DUO-LOCK • HARVI I TE

Ball Nose • 4 Flutes **METRIC**

order number	catalog number	D1	D	Ap1 max	L1	CSMS system size	WF	KCPM15
7136718	H1TE4BN1000R015DLM	10,00	9,60	15,00	22,50	DL10	8,00	•
7136719	H1TE4BN1200R018DLM	12,00	11,50	18,00	27,00	DL12	9,50	•
7136720	H1TE4BN1600R024DLM	16,00	15,50	24,00	36,00	DL16	13,00	•
7136731	H1TE4BN2000R030DLM	20,00	19,30	30,00	45,00	DL20	16,00	•
7136732	H1TE4BN2500R038DLM	25,00	24,00	37,50	56,50	DL25	21,00	•

DUO-LOCK HARVI I TE APPLICATION DATA

DUO-LOCK • HARVI I TE • SIDE MILLING/SLOTTING • APPLICATION DATA **METRIC**





Material Group		A		B	adapter reach: short			medium			long			Recommended feed per tooth (fz = mm/th) for side milling (A). For slotting (B), reduce fz by 20%.							
					KCPM15 - KCSM15									D1 — Diameter							
					Cutting Speed — Vc m/min			Cutting Speed —Vc m/min			Cutting Speed —Vc m/min										
		Ap	Ae	Ap	min		max	min		max	min		max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0	32,0
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	135	–	180	135	–	180	fz	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114	0,124	0,125
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	135	–	180	135	–	180	fz	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114	0,124	0,125
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	126	–	171	126	–	171	fz	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114	0,124	0,125
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	108	–	144	108	–	144	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114	0,123
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	81	–	135	81	–	135	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	0,098	0,102
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	51	–	85	48	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091	0,099
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	43	–	64	40	–	60	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071	0,073
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	72	–	92	63	–	81	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114	0,123
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	48	–	64	42	–	56	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091	0,099
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	48	–	56	42	–	49	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071	0,073
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	108	–	135	108	–	135	fz	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114	0,124	0,125
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	99	–	126	99	–	126	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114	0,123
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	99	–	117	99	–	117	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091	0,099
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	40	–	72	30	–	54	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114	0,123
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	80	40	–	64	30	–	48	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091	0,099
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	80	40	–	64	30	–	48	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054	0,061	0,067
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	40	–	48	30	–	36	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074	0,084	0,090
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	64	–	112	48	–	84	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	0,098	0,102
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	56	–	96	42	–	72	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071	0,073

NOTE: Lower value of cutting speed is used for high stock removal applications or for higher hardness (machinability) within group.
Higher value of cutting speed is used for finishing applications or for lower hardness (machinability) within group.
Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centers, please adjust parameters accordiongly on diameters greater than 12mm.
For side milling with Ap larger than 1 x D, reduce Fz by 20%.
Cylindrical shanks not recommended for full slotting.