

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		TN2505			TN2510			TN6525			TN6540		
P	1	550	<b>420</b>	360	660	<b>580</b>	540	410	<b>320</b>	280	360	<b>280</b>	240
	2	320	<b>240</b>	205	410	<b>370</b>	330	320	<b>250</b>	215	250	<b>190</b>	170
	3	320	<b>240</b>	205	370	<b>330</b>	305	280	<b>215</b>	185	215	<b>170</b>	140
	4	-	-	-	275	<b>260</b>	230	235	<b>170</b>	145	180	<b>130</b>	110
	5	-	-	-	330	<b>300</b>	275	310	<b>235</b>	200	240	<b>180</b>	150
	6	-	-	-	230	<b>205</b>	175	205	<b>160</b>	130	160	<b>120</b>	100
M	1	-	-	-	270	<b>240</b>	210	190	<b>120</b>	80	130	<b>80</b>	60
	2	-	-	-	245	<b>210</b>	190	120	<b>80</b>	50	80	<b>50</b>	40
	3	-	-	-	190	<b>175</b>	150	125	<b>80</b>	55	85	<b>50</b>	40
K	1	400	<b>300</b>	250	420	<b>360</b>	300	275	<b>245</b>	220	220	<b>205</b>	180
	2	540	<b>365</b>	280	360	<b>300</b>	250	215	<b>190</b>	180	175	<b>155</b>	140
	3	310	<b>190</b>	155	300	<b>250</b>	200	180	<b>160</b>	145	155	<b>145</b>	125
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	<b>35</b>	30
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	<b>20</b>	10
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	<b>40</b>	30
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	<b>30</b>	25
H	1	175	<b>140</b>	95	145	<b>110</b>	70	-	-	-	-	-	-
	2	175	<b>140</b>	95	145	<b>110</b>	70	-	-	-	-	-	-
	3	140	<b>115</b>	80	115	<b>80</b>	45	-	-	-	-	-	-

Copy Mills

Material Group		TN7525			TN7535			TTI25		
P	1	410	<b>310</b>	280	545	<b>475</b>	445	430	<b>360</b>	300
	2	310	<b>250</b>	215	335	<b>305</b>	275	310	<b>250</b>	215
	3	280	<b>215</b>	185	305	<b>275</b>	245	310	<b>250</b>	215
	4	235	<b>170</b>	145	230	<b>210</b>	190	265	<b>215</b>	180
	5	310	<b>235</b>	200	310	<b>275</b>	250	320	<b>235</b>	200
	6	205	<b>160</b>	130	190	<b>160</b>	130	145	<b>110</b>	90
M	1	245	<b>220</b>	185	245	<b>220</b>	185	480	<b>310</b>	215
	2	220	<b>190</b>	170	220	<b>190</b>	170	325	<b>205</b>	145
	3	175	<b>155</b>	140	175	<b>155</b>	140	320	<b>210</b>	145
K	1	380	<b>280</b>	240	355	<b>320</b>	290	220	<b>185</b>	155
	2	325	<b>240</b>	200	280	<b>250</b>	230	180	<b>145</b>	125
	3	240	<b>200</b>	170	235	<b>210</b>	190	145	<b>125</b>	100
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.  
As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.