

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		TN6520			TN6525			TN6540			TN7535			WK15CM			WP25PM		
P	1	-	-	-	410	320	280	360	280	240	545	475	445	-	-	-	395	340	325
	2	-	-	-	320	250	215	250	190	170	335	305	275	-	-	-	330	290	240
	3	-	-	-	280	215	185	215	170	140	305	275	245	-	-	-	305	260	210
	4	-	-	-	235	170	145	180	130	110	230	210	190	-	-	-	270	220	180
	5	-	-	-	310	235	200	240	180	150	310	275	250	-	-	-	220	205	180
	6	-	-	-	205	160	130	160	120	100	190	160	130	-	-	-	200	150	120
M	1	-	-	-	190	120	80	130	80	60	245	220	185	-	-	-	245	215	200
	2	-	-	-	120	80	50	80	50	40	220	190	170	-	-	-	220	190	155
	3	-	-	-	125	80	55	85	50	40	175	155	140	-	-	-	170	145	115
K	1	450	320	230	275	245	220	220	205	180	355	320	290	505	460	410	275	245	220
	2	390	250	190	215	190	180	175	155	140	280	250	230	400	355	330	215	190	180
	3	300	230	160	180	160	145	155	145	125	235	210	190	335	300	275	180	160	145
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	2	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	3	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	-	-	-	60	50	30
	4	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	-	-	-	85	60	40
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	145	110	85
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Face Mills

Material Group		WS30PM			WP35CM			WP40PM			TN6501			THM-U		
P	1	-	-	-	545	475	445	355	310	295	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	335	305	275	300	260	215	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	305	275	245	275	235	190	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	230	210	190	245	205	160	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	310	275	250	205	185	160	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	190	160	130	180	140	110	-	-	-	-	-	-
M	1	270	240	220	245	220	185	235	205	185	-	-	-	-	-	-
	2	245	215	175	220	190	170	210	180	150	-	-	-	-	-	-
	3	185	160	125	175	155	140	155	140	110	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	355	320	290	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	280	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	235	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	1440	1200	2400	1440	1200
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1640	980	800	1640	980	800
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	960	600	480	960	600	480
S	1	55	50	35	-	-	-	50	40	35	-	-	-	-	-	-
	2	55	50	35	-	-	-	50	40	35	-	-	-	-	-	-
	3	65	55	35	-	-	-	60	50	35	-	-	-	-	-	-
	4	100	70	50	80	60	40	80	60	40	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

Recommended Starting Feeds

■ Recommended Starting Feeds [mm]

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining
-----------------	-----------------	-----------------

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDJ	0,45	0,90	1,84	0,33	0,65	1,31	0,25	0,48	0,97	0,21	0,42	0,84	0,20	0,39	0,77	.F..LDJ
.E..LD	0,45	1,36	2,81	0,33	0,98	1,97	0,25	0,73	1,46	0,21	0,63	1,27	0,20	0,58	1,16	.E..LD
.S..GD	0,72	2,35	3,89	0,52	1,67	2,70	0,39	1,23	1,98	0,34	1,07	1,72	0,31	0,98	1,57	.S..GD
.S..HD	0,92	2,35	3,89	0,66	1,67	2,70	0,49	1,23	1,98	0,43	1,07	1,72	0,39	0,98	1,57	.S..HD

NOTE: Use "Light Machining" value as starting feed rate.