

(Recommended Starting Speeds [m/min] – continued)

Material Group		WS30PM			WP35CM			WP40PM			WK25YM			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	-	-	-	965	880	780	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	280	250	230	-	-	-	765	685	635	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	235	210	190	-	-	-	645	570	525	-	-	-	-	-	-
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.

Face Mills

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	0,17	0,33	0,66	0,12	0,24	0,47	0,09	0,18	0,35	0,08	0,15	0,31	0,07	0,14	0,28	.F..LDJ
.E..LD	0,17	0,49	0,99	0,12	0,35	0,71	0,09	0,27	0,53	0,08	0,23	0,46	0,07	0,21	0,42	.E..LD
.S..GD	0,26	0,84	1,35	0,19	0,60	0,97	0,14	0,45	0,72	0,12	0,39	0,63	0,11	0,36	0,57	.S..GD
.S..HD	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S..HD
.S..Ceramic	0,17	0,33	0,49	0,12	0,24	0,35	0,09	0,18	0,27	0,08	0,15	0,23	0,07	0,14	0,21	.S..Ceramic

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