

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		TN6501	TN6520	TN6525	TN6540	TN7535	WP25PM
P	1	- - -	- - -	410 320 280	360 280 240	545 475 445	1295 1120 1060
	2	- - -	- - -	320 250 215	250 190 170	335 305 275	1080 940 785
	3	- - -	- - -	280 215 185	215 170 140	305 275 245	1000 845 690
	4	- - -	- - -	235 170 145	180 130 110	230 210 190	890 725 590
	5	- - -	- - -	310 235 200	240 180 150	310 275 250	725 670 590
	6	- - -	- - -	205 160 130	160 120 100	190 160 130	650 490 395
M	1	- - -	- - -	190 120 80	130 80 60	245 220 185	805 710 650
	2	- - -	- - -	120 80 50	80 50 40	220 190 170	725 630 510
	3	- - -	- - -	125 80 55	85 50 40	175 155 140	550 475 370
K	1	- - -	450 320 230	275 245 220	220 205 180	355 320 290	905 805 725
	2	- - -	390 250 190	215 190 180	175 155 140	280 250 230	710 630 590
	3	- - -	300 230 160	180 160 145	155 145 125	235 210 190	590 535 475
N	1	2400 1440 1200	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	1640 980 800	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	960 600 480	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	50 35 30	- - -	155 140 95
	2	- - -	- - -	- - -	25 20 10	- - -	155 140 95
	3	- - -	- - -	- - -	70 40 30	- - -	200 155 95
	4	- - -	- - -	- - -	60 30 25	- - -	275 200 140
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	475 355 275
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Face Mills

Material Group		WK15CM	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	505 460 410	- - -	355 320 290	- - -	- - -	- - -
	2	400 355 330	- - -	280 250 230	- - -	- - -	- - -
	3	335 300 275	- - -	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	0,13	0,27	0,54	0,10	0,19	0,39	0,07	0,14	0,29	0,06	0,13	0,25	0,06	0,12	0,23	.F.LDJ
.E..LD	0,13	0,40	0,81	0,10	0,29	0,58	0,07	0,22	0,43	0,06	0,19	0,38	0,06	0,17	0,35	.E..LD
.S..GD	0,21	0,68	1,10	0,15	0,49	0,79	0,12	0,37	0,59	0,10	0,32	0,51	0,09	0,29	0,47	.S..GD
.S..HD	0,27	0,68	1,10	0,20	0,49	0,79	0,15	0,37	0,59	0,13	0,32	0,51	0,12	0,29	0,47	.S..HD

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