

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

Material Group		WS30PM			WP35CM			WN25PM			WDN10U		
P	1	-	-	-	455	<b>395</b>	370	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	280	<b>255</b>	230	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	255	<b>230</b>	205	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	190	<b>175</b>	160	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	260	<b>230</b>	210	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	160	<b>135</b>	110	-	-	-	-	-	-
M	1	225	<b>200</b>	185	205	<b>185</b>	155	-	-	-	-	-	-
	2	205	<b>180</b>	145	185	<b>160</b>	140	-	-	-	-	-	-
	3	155	<b>135</b>	105	145	<b>130</b>	115	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	295	<b>265</b>	240	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	235	<b>210</b>	190	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	195	<b>175</b>	160	-	-	-	-	-	-
N	1-2	-	-	-	-	-	-	1075	<b>945</b>	875	2755	<b>2450</b>	2255
	3	-	-	-	-	-	-	945	<b>875</b>	760	2285	<b>1670</b>	1355
S	1	45	<b>40</b>	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	45	<b>40</b>	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	55	<b>45</b>	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	85	<b>60</b>	40	66	<b>50</b>	33	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

Shoulder 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
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.F.-PCD	0,08	<b>0,17</b>	0,23	0,06	<b>0,13</b>	0,18	0,06	<b>0,11</b>	0,15	0,05	<b>0,10</b>	0,14	0,05	<b>0,10</b>	0,14	.F.-PCD
.F..ALP	0,08	<b>0,10</b>	0,16	0,06	<b>0,07</b>	0,12	0,06	<b>0,06</b>	0,10	0,05	<b>0,06</b>	0,10	0,05	<b>0,06</b>	0,10	.F..ALP
.E..ML	0,09	<b>0,18</b>	0,30	0,07	<b>0,14</b>	0,23	0,06	<b>0,12</b>	0,20	0,05	<b>0,11</b>	0,19	0,05	<b>0,11</b>	0,18	.E..ML
.S..MM	0,17	<b>0,20</b>	0,34	0,13	<b>0,15</b>	0,25	0,11	<b>0,13</b>	0,22	0,10	<b>0,12</b>	0,21	0,10	<b>0,12</b>	0,20	.S..MM
.S..MH	0,17	<b>0,25</b>	0,40	0,13	<b>0,19</b>	0,30	0,11	<b>0,17</b>	0,26	0,10	<b>0,15</b>	0,24	0,10	<b>0,15</b>	0,24	.S..MH

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