

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		TN2510			TN6520			TN6525			TN6540			TN7525		
P	0	-	-	-	-	-	-	340	<b>265</b>	235	300	<b>235</b>	200	340	<b>260</b>	235
	1	550	<b>485</b>	450	-	-	-	340	<b>265</b>	235	300	<b>235</b>	200	340	<b>260</b>	235
	2	340	<b>310</b>	275	-	-	-	265	<b>210</b>	180	210	<b>160</b>	140	260	<b>210</b>	180
	3	310	<b>275</b>	255	-	-	-	235	<b>180</b>	155	180	<b>140</b>	115	235	<b>180</b>	155
	4	230	<b>215</b>	190	-	-	-	195	<b>140</b>	120	150	<b>110</b>	90	195	<b>140</b>	120
	5	275	<b>250</b>	230	-	-	-	260	<b>195</b>	165	200	<b>150</b>	125	260	<b>195</b>	165
	6	190	<b>170</b>	145	-	-	-	170	<b>135</b>	110	135	<b>100</b>	85	170	<b>135</b>	110
M	1	225	<b>200</b>	175	-	-	-	160	<b>100</b>	65	110	<b>65</b>	50	205	<b>185</b>	155
	2	205	<b>175</b>	160	-	-	-	100	<b>65</b>	40	65	<b>40</b>	35	185	<b>160</b>	140
	3	160	<b>145</b>	125	-	-	-	105	<b>65</b>	45	70	<b>40</b>	35	145	<b>130</b>	115
K	1	350	<b>300</b>	250	375	<b>265</b>	190	230	<b>205</b>	185	185	<b>170</b>	150	315	<b>235</b>	200
	2	300	<b>250</b>	210	325	<b>210</b>	160	180	<b>160</b>	150	145	<b>130</b>	115	270	<b>200</b>	165
	3	250	<b>210</b>	165	250	<b>190</b>	135	150	<b>135</b>	120	130	<b>120</b>	105	200	<b>165</b>	140
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	<b>30</b>	25	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	<b>15</b>	10	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	<b>35</b>	25	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	<b>25</b>	20	-	-	-
H	1	115	<b>90</b>	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	115	<b>90</b>	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	85	<b>65</b>	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Shoulder Mills

Material Group		TN7535			WK15CM			WS30PM			TTI25			THM-U		
P	0	455	<b>395</b>	370	-	-	-	-	-	-	360	<b>300</b>	250	-	-	-
	1	455	<b>395</b>	370	-	-	-	-	-	-	360	<b>300</b>	250	-	-	-
	2	280	<b>255</b>	230	-	-	-	-	-	-	260	<b>210</b>	180	-	-	-
	3	255	<b>230</b>	205	-	-	-	-	-	-	260	<b>210</b>	180	-	-	-
	4	190	<b>175</b>	160	-	-	-	-	-	-	220	<b>180</b>	150	-	-	-
	5	260	<b>230</b>	210	-	-	-	-	-	-	265	<b>195</b>	165	-	-	-
	6	160	<b>135</b>	110	-	-	-	-	-	-	120	<b>90</b>	75	-	-	-
M	1	205	<b>185</b>	155	-	-	-	225	<b>200</b>	185	400	<b>260</b>	180	-	-	-
	2	185	<b>160</b>	140	-	-	-	205	<b>180</b>	145	270	<b>170</b>	120	-	-	-
	3	145	<b>130</b>	115	-	-	-	155	<b>135</b>	105	265	<b>175</b>	120	-	-	-
K	1	295	<b>265</b>	240	420	<b>385</b>	340	-	-	-	185	<b>155</b>	130	190	<b>170</b>	150
	2	235	<b>210</b>	190	335	<b>295</b>	275	-	-	-	150	<b>120</b>	105	-	-	-
	3	195	<b>175</b>	160	280	<b>250</b>	230	-	-	-	120	<b>105</b>	85	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	<b>1200</b>	1000
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1365	<b>815</b>	665
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	800	<b>500</b>	400
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	-	-	-	-	-	-
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..ALP	0,12	<b>0,23</b>	0,46	0,08	<b>0,17</b>	0,33	0,06	<b>0,13</b>	0,25	0,06	<b>0,11</b>	0,22	0,05	<b>0,10</b>	0,20	.F..ALP
.E..ML	0,12	<b>0,35</b>	0,58	0,08	<b>0,25</b>	0,42	0,06	<b>0,19</b>	0,31	0,06	<b>0,17</b>	0,27	0,05	<b>0,15</b>	0,25	.E..ML
.S..MM	0,12	<b>0,42</b>	0,70	0,08	<b>0,30</b>	0,50	0,06	<b>0,23</b>	0,38	0,06	<b>0,20</b>	0,33	0,05	<b>0,18</b>	0,30	.S..MM
.S..MH	0,23	<b>0,54</b>	0,85	0,17	<b>0,39</b>	0,61	0,13	<b>0,29</b>	0,46	0,11	<b>0,25</b>	0,40	0,10	<b>0,23</b>	0,36	.S..MH

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