

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		WK15PM			WK15CM			WP20CM			WP25PM		
P	1	-	-	-	-	-	-	660	580	540	395	340	325
	2	-	-	-	-	-	-	410	370	330	330	290	240
	3	-	-	-	-	-	-	370	330	305	305	260	210
	4	-	-	-	-	-	-	275	260	230	270	220	180
	5	-	-	-	-	-	-	330	300	275	220	205	180
	6	-	-	-	-	-	-	230	205	175	200	150	120
M	1	-	-	-	-	-	-	270	240	210	245	215	200
	2	-	-	-	-	-	-	245	210	190	220	190	155
	3	-	-	-	-	-	-	190	175	150	170	145	115
K	1	325	295	260	505	460	410	430	390	355	275	245	220
	2	250	230	210	400	355	330	340	305	280	215	190	180
	3	210	190	175	335	300	275	290	260	240	180	160	145
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	30
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85	60	40
H	1	-	-	-	-	-	-	170	140	115	145	110	85
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Copy Mills

Material Group		WS30PM			WU35PM			WP35CM			WP40PM		
P	1	-	-	-	310	275	260	545	475	445	355	310	295
	2	-	-	-	265	230	190	335	305	275	300	260	215
	3	-	-	-	240	205	170	305	275	245	275	235	190
	4	-	-	-	215	180	145	230	210	190	245	205	160
	5	-	-	-	180	160	145	310	275	250	205	185	160
	6	-	-	-	155	120	95	190	160	130	180	140	110
M	1	270	240	220	205	180	160	245	220	185	235	205	185
	2	245	215	175	185	155	130	220	190	170	210	180	150
	3	185	160	125	140	120	95	175	155	140	155	140	110
K	1	-	-	-	-	-	-	355	320	290	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	280	250	230	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	235	210	190	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	55	50	35	40	35	30	-	-	-	50	40	35
	2	55	50	35	40	35	30	-	-	-	50	40	35
	3	65	55	35	55	40	30	-	-	-	60	50	35
	4	100	70	50	70	55	35	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.