

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

Material Group		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	205	180	160	245	220	185	235	205	185
	2	185	155	130	220	190	170	210	180	150
	3	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	40	35	30	-	-	-	50	40	35
	2	40	35	30	-	-	-	50	40	35
	3	55	40	30	-	-	-	60	50	35
	4	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.

Recommended Starting Feeds

■ Recommended Starting Feeds [mm]

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining
-----------------	-----------------	-----------------

At 8,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,12	0,37	0,48	0,09	0,27	0,35	0,07	0,20	0,26	0,06	0,17	0,23	0,05	0,16	0,21	ML
MM	0,28	0,70	0,81	0,21	0,50	0,58	0,15	0,38	0,44	0,13	0,33	0,38	0,12	0,30	0,35	MM
MH	0,53	0,70	1,17	0,38	0,50	0,84	0,29	0,38	0,63	0,25	0,33	0,55	0,23	0,30	0,50	MH

At 4,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,14	0,43	0,56	0,10	0,31	0,40	0,08	0,23	0,30	0,07	0,20	0,26	0,06	0,18	0,24	ML
MM	0,33	0,81	0,94	0,24	0,58	0,67	0,18	0,43	0,50	0,16	0,38	0,44	0,14	0,35	0,40	MM
MH	0,62	0,81	1,36	0,44	0,58	0,97	0,33	0,43	0,72	0,29	0,38	0,63	0,27	0,35	0,58	MH

At 2,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,19	0,56	0,73	0,14	0,40	0,53	0,10	0,30	0,40	0,09	0,26	0,34	0,08	0,24	0,32	ML
MM	0,43	1,06	1,24	0,31	0,76	0,89	0,23	0,57	0,66	0,20	0,50	0,57	0,19	0,45	0,53	MM
MH	0,81	1,06	1,79	0,58	0,76	1,28	0,44	0,57	0,95	0,38	0,50	0,83	0,35	0,45	0,76	MH

At 1,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,26	0,77	1,01	0,19	0,55	0,73	0,14	0,41	0,54	0,12	0,36	0,47	0,11	0,33	0,43	ML
MM	0,59	1,46	1,70	0,43	1,04	1,21	0,32	0,78	0,90	0,28	0,68	0,79	0,25	0,62	0,72	MM
MH	1,11	1,46	2,48	0,80	1,04	1,75	0,60	0,78	1,30	0,52	0,68	1,13	0,48	0,62	1,03	MH

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